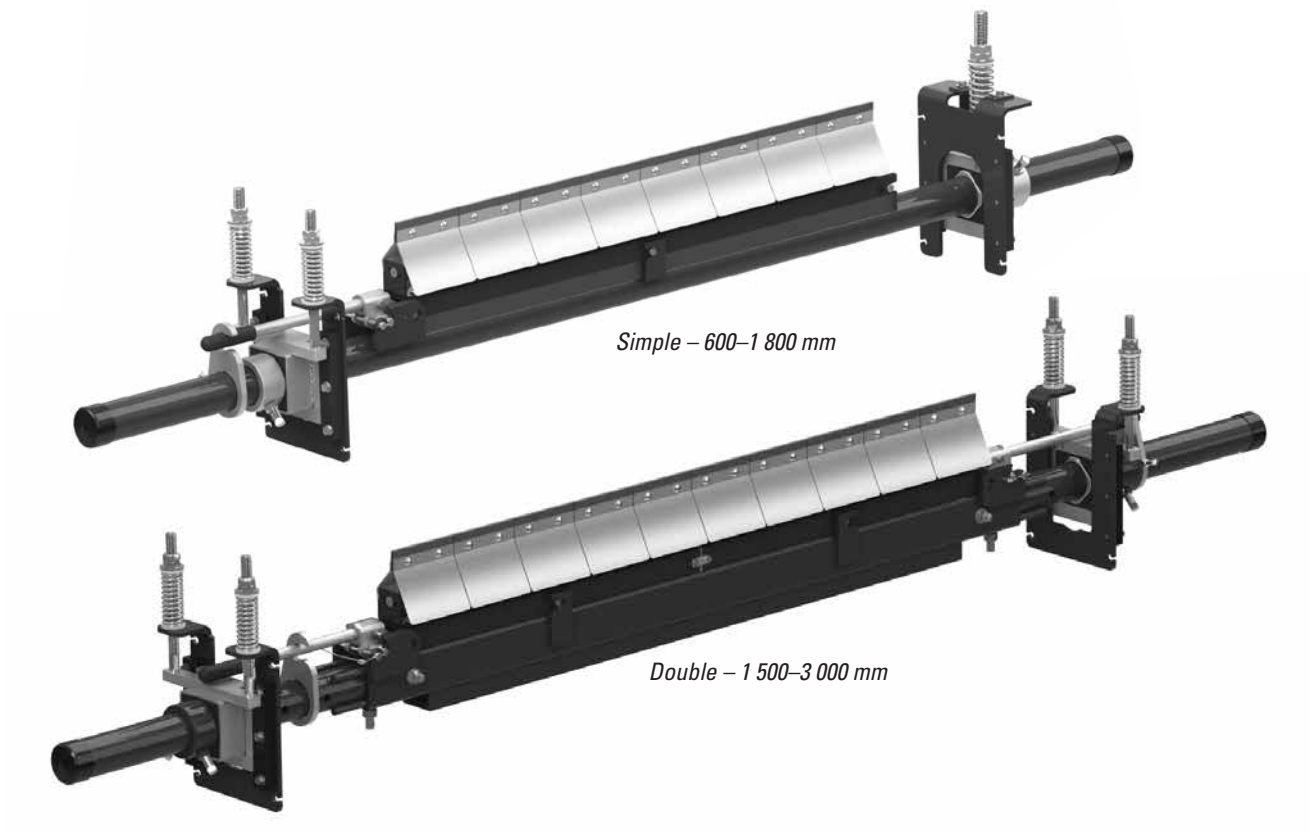
Racleur secondaire HD MHS avec système à module

Manuel d'installation, d'utilisation et de maintenance



Simple – 600–1 800 mm

Double – 1 500–3 000 mm

FLEXCO

Racleur secondaire HD MHS avec système à module

Numéro de série : _____

Date d'achat : _____

Revendeur : _____

Date d'installation : _____

Les informations relatives au numéro de série sont disponibles sur l'étiquette présente dans le pack d'information inclus dans le carton du racleur.

Ces informations vous seront utiles pour toute demande ou question concernant les pièces de rechange, les spécifications ou le dépannage du racleur.

Table des matières

Section 1 – Informations importantes 4
1.1 Introduction générale 4
1.2 Avantages pour l'utilisateur 4
1.3 Option d'entretien 4

Section 2 – Considérations relatives à la sécurité et mesures de précaution 5
2.1 Convoyeurs à l'arrêt 5
2.2 Convoyeurs en marche 5

Section 3 – Contrôles pré-installation et options 6
3.1 Liste de contrôles 6
3.2 Accessoires d'installation en option 7

Section 4 – Instructions d'installation 8
4.1 Instructions d'installation – Module simple ESAC MHS 8
4.2 Instructions d'installation – Module double E2SAC MHS 12
4.3 Procédure de remplacement du module 16
4.4 Procédure de configuration du système de tension en position « pousser » 19

Section 5 – Liste de contrôle avant la mise en service et test du convoyeur 20
5.1 Liste de contrôles avant la mise en service 20
5.2 Essai du convoyeur 20

Section 6 – Maintenance 21
6.1 Inspection d'une nouvelle installation 21
6.2 Inspection visuelle de routine 21
6.3 Inspection physique de routine 21
6.4 Journal de maintenance 22
6.5 Liste de contrôle de maintenance du racleur 23

Section 7 – Dépannage 24

Section 8 – Spécifications et schémas CAD 25
8.1 Spécifications et directives 25
8.2 Schéma CAD – ESAC (module simple) MHS avec lames C 26
8.3 Schéma CAD – ESAC (module simple) MHS avec lames V 27
8.4 Schéma CAD – E2SAC (module double) MHS avec lames C 28
8.5 Schéma CAD – E2SAC (module double) MHS avec lames V 29

Section 9 – Pièces de rechange 30
9.1 Pièces de rechange 30

Section 10 – Autres produits pour convoyeurs Flexco 31

Section 1 – Informations importantes

1.1 Introduction générale

Merci d'avoir choisi un racleur secondaire HD MHS avec système à module pour votre convoyeur.

Le présent manuel vous aidera à comprendre le fonctionnement de ce produit et à l'exploiter au maximum de ses capacités tout au long de sa durée de vie.

Pour une utilisation sûre et efficace, il est important de comprendre et de suivre les informations et les directives présentées ici. Ce manuel expose les mesures de précaution à respecter pour votre sécurité et fournit les instructions d'installation, les procédures de maintenance et des conseils pour le dépannage.

Toutefois, si vous avez des questions ou des problèmes qui ne sont pas traités, veuillez consulter notre site Web ou contacter notre service clientèle :

Service clientèle : +49-7428-9406-0

Visitez www.flexco.com pour connaître les autres lieux d'implantation et découvrir les autres produits Flexco.

Veuillez lire attentivement le présent manuel et le transmettre aux personnes directement chargées de l'installation, l'utilisation et la maintenance de ce racleur. Bien que nous nous soyons efforcés de simplifier au maximum l'installation et l'entretien de ce racleur, **il nécessite tout de même une installation correcte ainsi que des inspections et des réglages réguliers pour garder toute son efficacité.**

1.2 Avantages pour l'utilisateur

Une installation correcte et une maintenance régulière vous apporteront les avantages suivants :

- diminution de la période d'immobilisation du convoyeur ;
- diminution des frais de main d'œuvre ;
- diminution des coûts de maintenance ;
- augmentation de la durée de vie du racleur et des autres composants du convoyeur.

1.3 Option d'entretien

Le racleur secondaire HD MHS avec système à module est conçu pour être facilement installé et entretenu par le personnel sur site. Toutefois, si vous préférez bénéficier d'un service complet clé en main, veuillez contacter votre représentant Flexco local.

Section 2 – Considérations relatives à la sécurité et mesures de précaution

Avant d'installer et d'utiliser le racleur secondaire HD MHS avec système à module, merci de lire les informations de sécurité suivantes.

Certaines tâches de réglage, de maintenance et d'exploitation sont réalisées lorsque le convoyeur est **à l'arrêt**, d'autres lorsqu'il est **en marche**. Le protocole de sécurité est différent selon le cas.

2.1 Convoyeurs à l'arrêt

Les tâches suivantes sont réalisées lorsque le convoyeur est à l'arrêt :

- Installation
- Réglages de la tension
- Remplacement de la lame
- Nettoyage
- Réparations

⚠ DANGER

Il est impératif de respecter les réglementations de verrouillage et de consigne OSHA/MSHA, 29 CFR 1910.147, avant d'entreprendre les tâches susmentionnées. Le non-respect des procédures de verrouillage et de consigne expose le personnel à un comportement imprévisible du racleur dû au déplacement de la bande transporteuse. Risque de blessures graves ou de décès.

Avant d'entreprendre une tâche :

- Verrouillez et consignez la source d'alimentation du convoyeur.
- Relâchez les dispositifs de tension.
- Dégagez la bande transporteuse ou bloquez-la.

⚠ MISE EN GARDE

Utilisez des équipements de protection individuelle (EPI) :

- lunettes de sécurité ;
- casque de sécurité ;
- chaussures de sécurité.

La proximité et la présence de ressorts et de composants lourds exposent les yeux, les pieds et le crâne de l'opérateur à des dangers.
Il est nécessaire d'avoir recours à des EPI pour contrôler les dangers prévisibles associés aux racleurs de bande transporteuse. Cela permet d'éviter de graves blessures.

2.2 Convoyeurs en marche

Deux tâches de routine doivent être effectuées lorsque le convoyeur est en marche :

- contrôle des performances du raclage ;
- dépannage dynamique.

⚠ DANGER

Chaque racleur présente un risque de coincement par attraction. Ne touchez ou ne poussez jamais un racleur lorsque le convoyeur est en marche. Les racleurs piègent instantanément les membres et les blessures qu'ils occasionnent mènent à l'amputation.

⚠ MISE EN GARDE

Les racleurs peuvent se transformer en projectiles dangereux. Restez le plus loin possible du racleur et portez des lunettes et un casque de sécurité. Les projectiles peuvent infliger de graves blessures.

⚠ MISE EN GARDE

N'effectuez aucun réglage sur un racleur lorsque le convoyeur est en marche. Des saillies et des déchirures imprévisibles de la bande peuvent se coincer sur le racleur et provoquer un mouvement brusque de sa structure. Les pièces flottant librement peuvent provoquer de graves blessures ou le décès.

Section 3 – Contrôles pré-installation et options

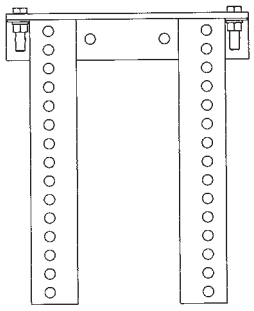
3.1 Liste de contrôles

- Vérifiez que la taille du racleur est adaptée à la largeur de la bande.
- Vérifiez le contenu du carton du racleur et assurez-vous que toutes les pièces sont présentes.
- Passez en revue la liste des outils nécessaires au début des instructions d'installation.
- Contrôlez le site du convoyeur :
  - Le racleur va-t-il être installé sur une zone de chargement ?
  - L'installation se fait-elle sur un tambour de tête libre nécessitant une structure de montage ? (voir 3.2 – Accessoires d'installation en option)

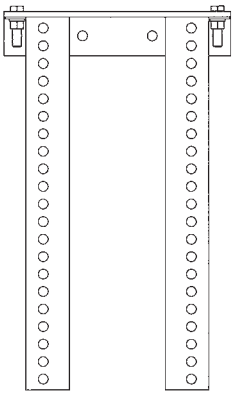
Section 3 – Contrôles pré-installation et options

3.2 Accessoires d'installation en option

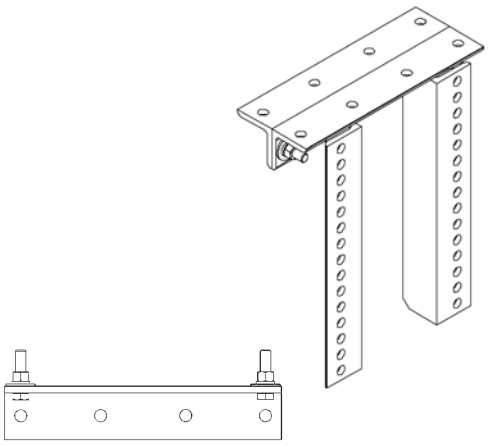
Des équerres réglables polyvalentes peuvent être installées sur la structure du convoyeur afin de pouvoir fixer rapidement et facilement le racleur secondaire HD MHS. Des extensions d'axe sont également disponibles pour les structures de convoyeur larges non standard.



76071
Kit d'équerres de montage standard
- Pour la plupart des installations de racleur secondaire.
- 325 mm l x 388 mm L
- Inclut 2 équerres

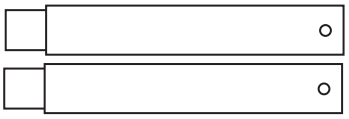


76072
Kit grandes équerres de montage
- Pour les installations nécessitant des pattes plus longues.
- 325 mm l x 538 mm L
- Inclut 2 équerres



76073
Kit d'angles supérieurs optionnel
- Utilisé avec les kits d'équerres de montage standard et de grande taille pour accroître les possibilités de montage.
- 325 mm L
- Inclut 2 équerres

76024
Kit d'extensions d'axe
- Augmente la longueur de l'axe de 750 mm
- Inclut 2 extensions d'axe



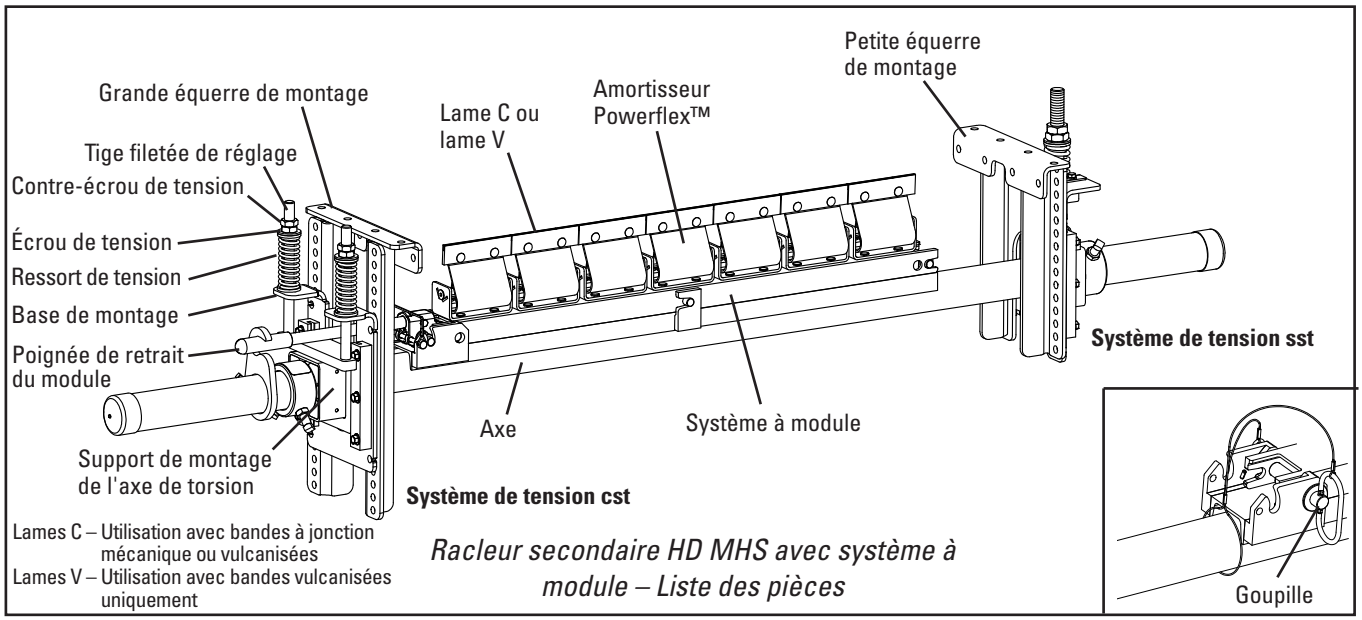
Kits de montage optionnels (incluent 2 équerres/barres)

Description	Référence	Code article	Poids kg
Kit d'équerres de montage standard *	SSTSMB	76071	15,5
Kit grandes équerres de montage *	SSTLMB	76072	19,7
Kit d'angles supérieurs optionnel *	SSTOTA	76073	4,8
Kit d'extensions d'axe	MAPEK	76024	9,9

* Visserie incluse

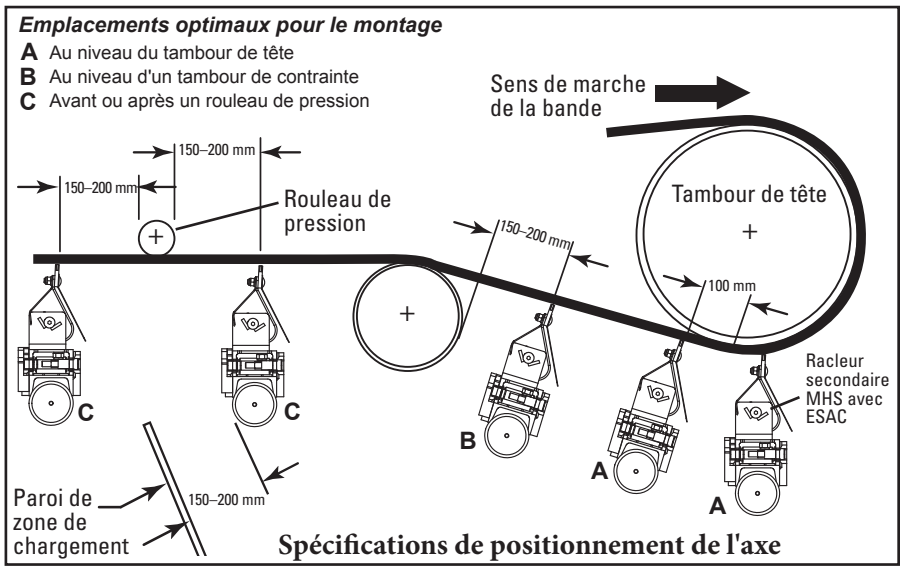
Section 4.1 – Instructions d'installation – Module simple

Racleur secondaire HD MHS avec système à module


Petite équerre de montage
Grande équerre de montage
Amortisseur Powerflex™
Lame C ou lame V
Tige filetée de réglage
Contre-écrou de tension
Écrou de tension
Ressort de tension
Base de montage
Poignée de retrait du module
Système de tension sst
Axe
Système à module
Support de montage de l'axe de torsion
Système de tension cst
Goupille
Lames C – Utilisation avec bandes à jonction mécanique ou vulcanisées
Lames V – Utilisation avec bandes vulcanisées uniquement

Racleur secondaire HD MHS avec système à module – Liste des pièces

Verrouillez le convoyeur et consignez-le au niveau de la source d'alimentation avant de commencer l'installation du racleur.



Spécifications de positionnement de l'axe

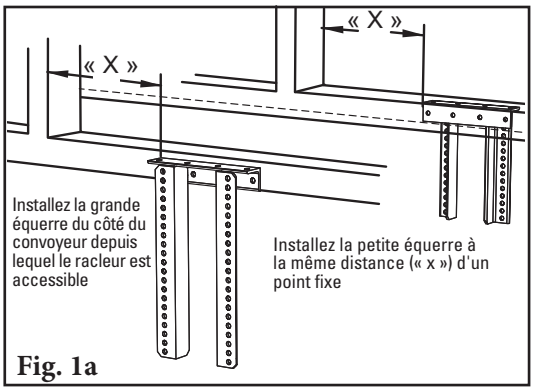

« X »
« X »
Installez la grande équerre du côté du convoyeur depuis lequel le racleur est accessible
Installez la petite équerre à la même distance (« x ») d'un point fixe

Fig. 1a

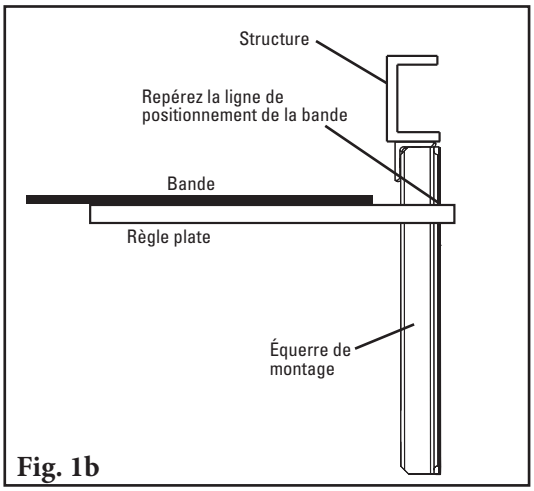


Fig. 1b

1a. Installez les équerres de montage. Positionnez la grande équerre de montage sur la structure du convoyeur, du côté depuis lequel le racleur sera installé et entretenu. Une fois la grande équerre installée, mesurez la distance « X » entre un point fixe de la structure et l'équerre de montage, puis reportez la mesure de l'autre côté de la structure ; installez la petite équerre de montage à cet endroit (Fig. 1a).

1b. Reportez la ligne de positionnement de la bande sur l'équerre de montage. À l'aide d'une règle plate plaquée sous la bande, tracez un repère sur l'équerre de montage (Fig. 1b). Répétez l'opération de l'autre côté.

Section 4.1 – Instructions d'installation – Module simple

2. **Installez la base de montage SST.** Du côté du convoyeur depuis lequel le module est accessible (pour l'entretien), tracez un repère sur la grande équerre 75 mm sous la ligne de bande (Fig 2a) ; ce repère servira à l'étape 3. De l'autre côté, boulonnez la base de montage du système de tension SST en la positionnant de sorte que sa bride supérieure se trouve 45 mm sous la ligne de bande (Fig. 2b). Placez l'écrou de tension en haut de la tige filetée de réglage.

REMARQUE : pour le montage sur zone de chargement, vous devez tracer une ligne de positionnement de la bande sur la paroi de la zone afin de pouvoir aligner les bases de montage avec la bande. Découpez un trou d'accès comme illustré pour le système de tension CST (Fig. 2c). Découpez-en également un pour le système de tension SST, si nécessaire.

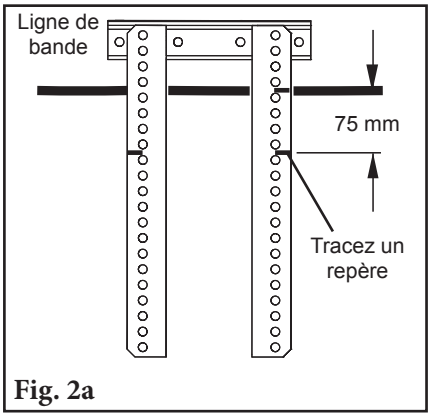


Fig. 2a

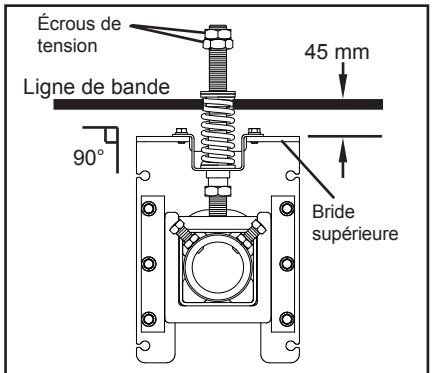


Fig. 2b Système de tension SST

Dimensions du trou d'accès pour l'installation sur une zone de chargement (CST UNIQUEMENT)

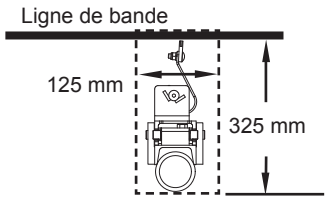
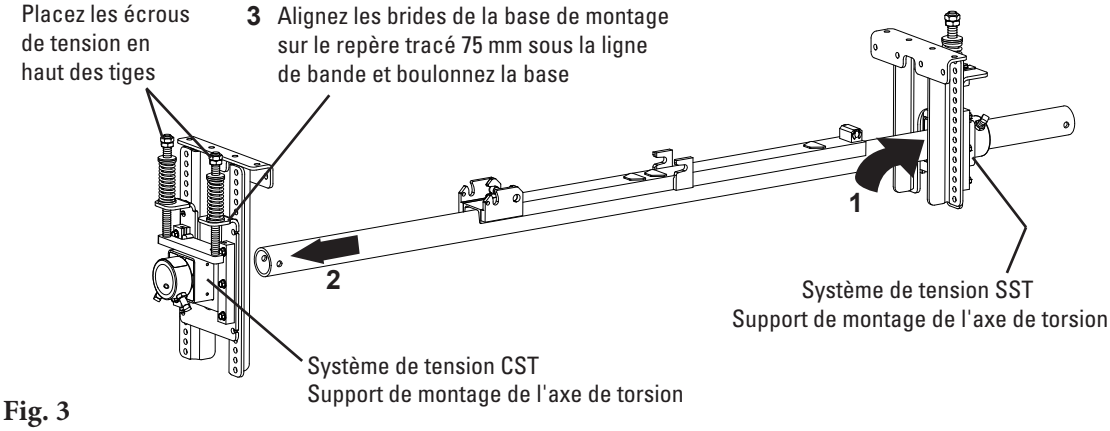


Fig. 2c

3. **Installez l'axe.** Retirez le module de l'axe. Glissez l'axe dans le support de montage de l'axe de torsion SST aussi loin que nécessaire. Placez ensuite l'autre extrémité dans le support de montage de l'axe de torsion du système de tension CST, puis fixez la base de montage à la grande équerre, en alignant les brides sur la position précédemment repérée (Fig. 3). Placez les écrous de tension en haut des tiges filetées de réglage.

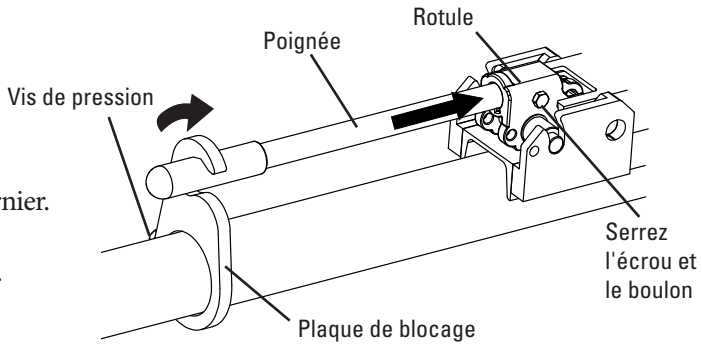

Placez les écrous de tension en haut des tiges
3 Alignez les brides de la base de montage sur le repère tracé 75 mm sous la ligne de bande et boulonnez la base
1
2
Système de tension SST
Support de montage de l'axe de torsion
Système de tension CST
Support de montage de l'axe de torsion
Fig. 3

Section 4.1 – Instructions d'installation – Module simple

4. Différentes méthodes d'installation du module.

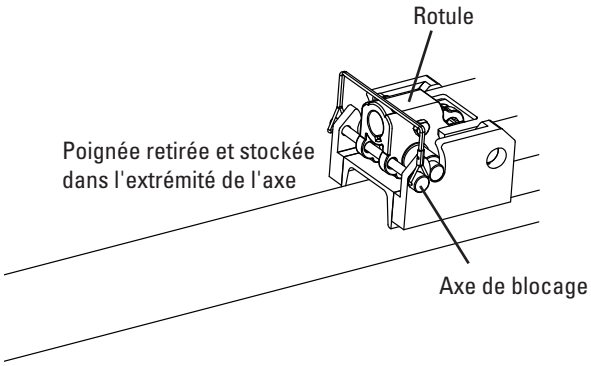
Option A : la poignée reste sur le module.

1. Glissez la poignée dans la rotule déjà installée, puis serrez-la à l'aide du boulon et de l'écrou fournis.
2. Glissez le module sur l'axe et bloquez la rotule sur ce dernier.
3. Glissez la plaque de blocage sur l'axe, au-dessus de la poignée, puis bloquez-la à l'aide de la vis de pression.



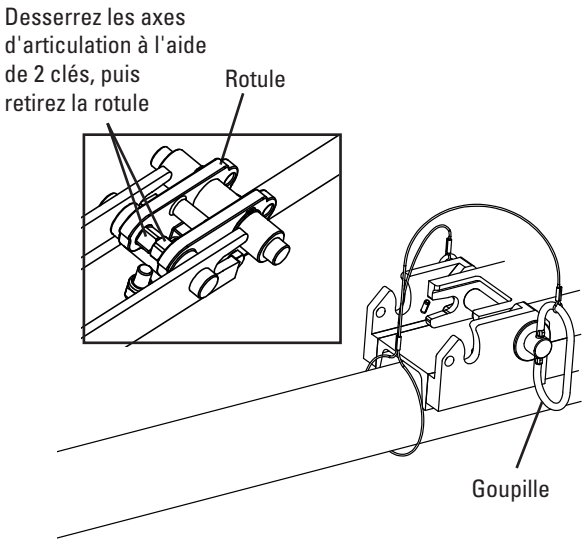
Option B : la poignée est stockée dans l'axe.

1. Placez le module sur l'axe, puis glissez la poignée dans la rotule déjà installée.
2. Bloquez la rotule sur l'axe, puis retirez la poignée et placez-la dans l'extrémité ouverte de l'axe.
3. À l'aide des axes de blocage fournis, bloquez la rotule et la poignée.



Option C : utilisation de la goupille.

1. Pour retirer la rotule du module, retournez ce dernier, débloquez les axes d'articulation de la rotule à l'aide de deux clés de 13 mm, puis retirez celle-ci.
2. Placez le module sur l'axe.
3. Mettez le module en place à l'aide d'un maillet en caoutchouc (pour éviter d'endommager le module).
4. Bloquez le module à l'aide de la goupille fournie.



5. Réglez l'inclinaison des lames. Centrez l'axe/les lames sur la bande. Faites tourner l'axe jusqu'à ce que les lames soient alignées avec le côté « MHS Standard » blanc du gabarit de réglage des lames fourni (Fig. 5a). Serrez les deux boulons de blocage sur chaque support de montage de l'axe de torsion pour bloquer l'axe (Fig. 5b). Lors du blocage de l'axe, veillez à ce que les lames ne touchent pas la bande. En cas de contact, vérifiez à nouveau la dimension mesurée à l'étape 1.

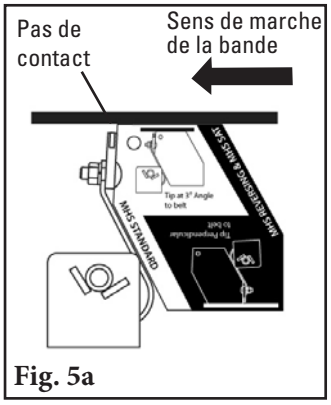


Fig. 5a

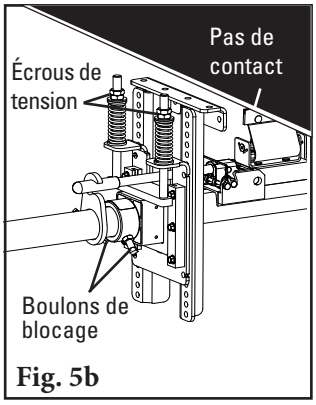
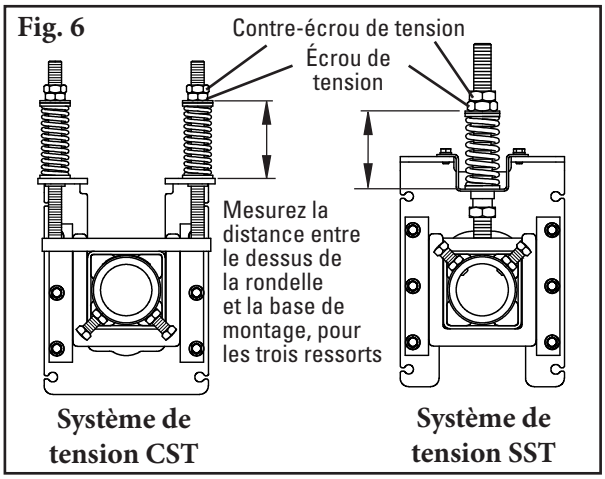


Fig. 5b

Section 4.1 – Instructions d'installation – Module simple


Contre-écrou de tension
Écrou de tension
Mesurez la distance entre le dessus de la rondelle et la base de montage, pour les trois ressorts
Système de tension CST
Système de tension SST
Fig. 6

6. **Réglez la tension des lames.** Desserrez les contre-écrous de tension supérieurs des deux côtés. Serrez les écrous de tension jusqu'à atteindre la compression appropriée des ressorts (Fig. 6). La compression des ressorts est déterminée par la largeur de la bande. Pour connaître la longueur requise des ressorts en fonction de la largeur de la bande, reportez-vous au tableau ci-dessous. Serrez les contre-écrous de tension supérieurs.

Tableau de valeurs de longueur de ressort pour le système de tension à ressort CST

LARGEUR DE LAME	RESSORT BLANC	RESSORT ARGENTÉ	RESSORT NOIR	RESSORT DORÉ
600 mm	78 mm	99 mm	N/A	N/A
750 mm	72 mm	97 mm	N/A	N/A
900 mm	N/A	94 mm	98 mm	N/A
1 050 mm	N/A	91 mm	95 mm	N/A
1 200 mm	N/A	88 mm	93 mm	N/A
1 350 mm	N/A	86 mm	91 mm	N/A
1 500 mm	N/A	83 mm	89 mm	103 mm
1 800 mm	N/A	N/A	84 mm	101 mm
2 100 mm	N/A	N/A	80 mm	99 mm
2 400 mm	N/A	N/A	N/A	97 mm
3 000 mm	N/A	N/A	N/A	93 mm

L'option recommandée est indiquée par un fond gris

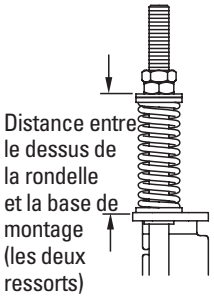
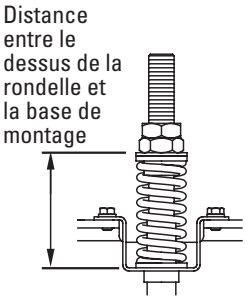
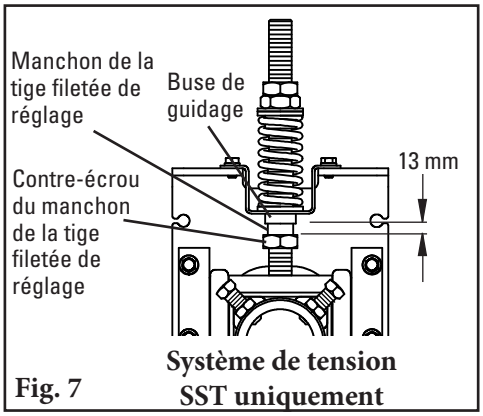


Tableau de valeurs de longueur de ressort pour le système de tension à ressort SST

LARGEUR DE LAME	RESSORT BLANC	RESSORT ARGENTÉ	RESSORT NOIR
600 mm	78 mm	99 mm	N/A
750 mm	72 mm	97 mm	N/A
900 mm	N/A	94 mm	98 mm
1 050 mm	N/A	91 mm	95 mm
1 200 mm	N/A	88 mm	93 mm
1 350 mm	N/A	86 mm	91 mm
1 500 mm	N/A	83 mm	89 mm
1 800 mm	N/A	N/A	84 mm

L'option recommandée est indiquée par un fond gris




Manchon de la tige filetée de réglage
Buse de guidage
Contre-écrou du manchon de la tige filetée de réglage
13 mm
Système de tension SST uniquement
Fig. 7

7. **Réglez le manchon de la tige filetée de réglage (système de tension SST uniquement).** Après avoir réglé la tension des lames, vissez le manchon de la tige filetée de réglage dans la buse de guidage UHMW jusqu'à ce qu'il dépasse de 13 mm (Fig. 7). Serrez le contre-écrou du manchon de la tige filetée de réglage.

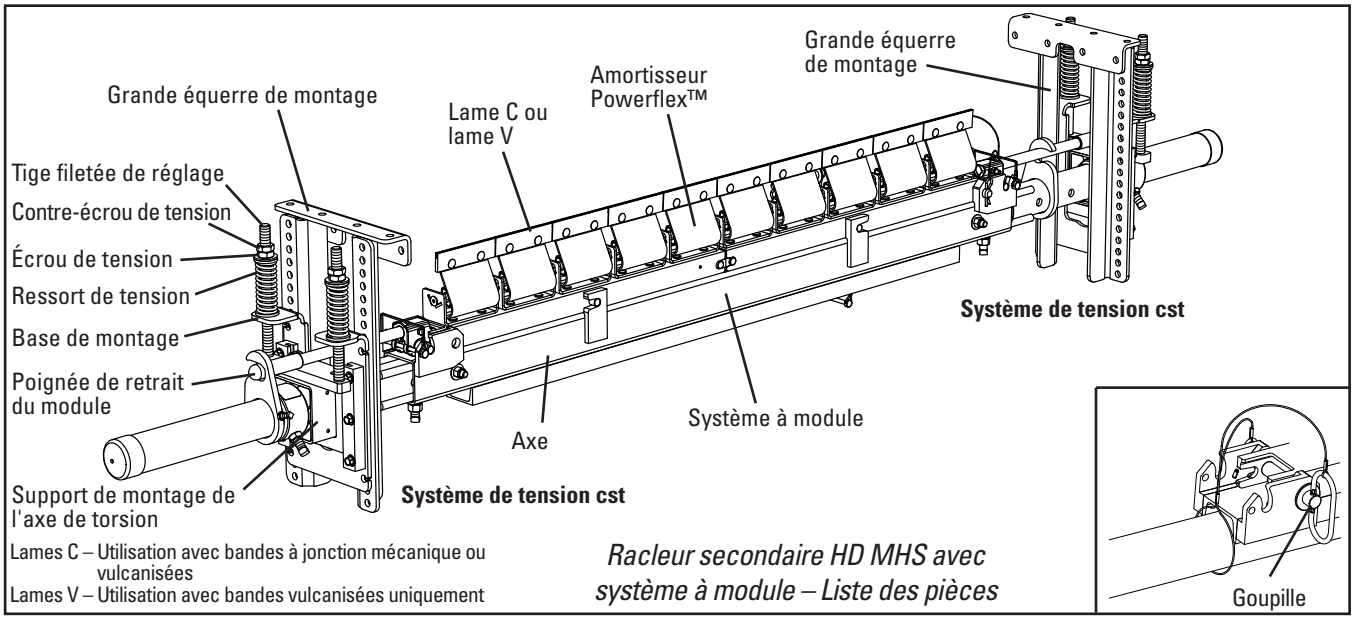
8. **IMPORTANT : collez les étiquettes de tension des ressorts sur le convoyeur pour pouvoir vous y reporter lors des réajustements ultérieurs de la tension des lames.**

9. **Procédez à l'essai du racleur et contrôlez les performances de nettoyage.** En cas de performances insuffisantes ou de vibrations, augmentez la tension des lames en réglant la compression des ressorts de tension par incréments de 3 mm.

REPORTEZ-VOUS À LA PAGE 16 POUR LA PROCÉDURE DE REMPLACEMENT DU MODULE.

Section 4.2 – Instructions d'installation – Module double

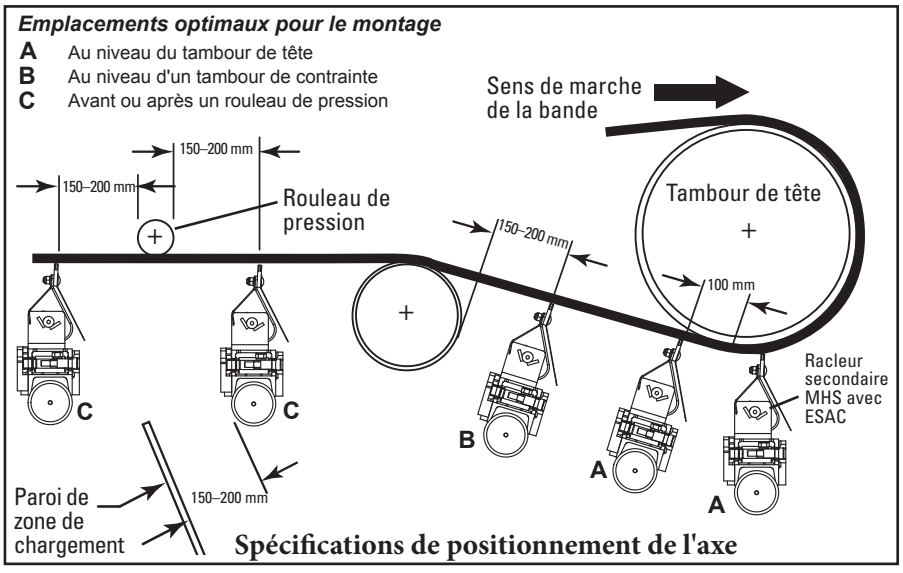
Racleur secondaire HD MHS avec système à module



Lames C – Utilisation avec bandes à jonction mécanique ou vulcanisées
Lames V – Utilisation avec bandes vulcanisées uniquement

Racleur secondaire HD MHS avec système à module – Liste des pièces

Verrouillez le convoyeur et consignez-le au niveau de la source d'alimentation avant de commencer l'installation du racleur.



Spécifications de positionnement de l'axe

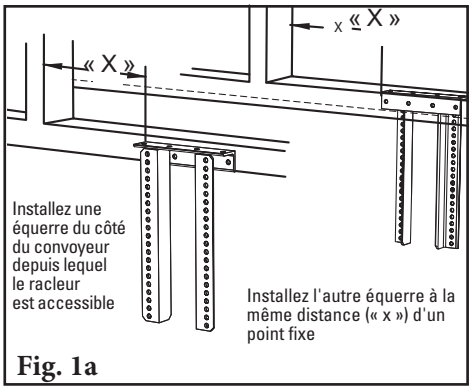

x « X »
« X »
Installez une équerre du côté du convoyeur depuis lequel le racleur est accessible
Installez l'autre équerre à la même distance (« x ») d'un point fixe

Fig. 1a

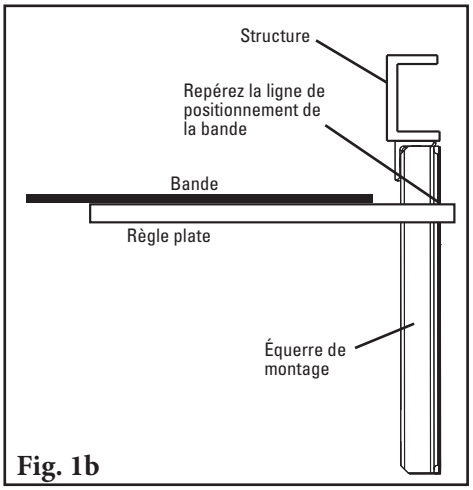


Fig. 1b

1a. Installez les équerres de montage. Positionnez une grande équerre de montage sur la structure du convoyeur, du côté depuis lequel le racleur sera installé et entretenu. Une fois l'équerre installée, mesurez la distance « X » entre un point fixe de la structure et l'équerre de montage, puis reportez la mesure de l'autre côté de la structure ; installez l'autre équerre de montage à cet endroit (Fig. 1a).

1b. Reportez la ligne de positionnement de la bande sur l'équerre de montage. À l'aide d'une règle plate plaquée sous la bande, tracez un repère sur l'équerre de montage (Fig. 1b). Recommencez de l'autre côté.

Section 4.2 – Instructions d'installation – Module double

2. **Installez une base de montage CST.** De chaque côté du convoyeur, tracez un repère sur les grandes équerres 75 mm sous la ligne de bande (Fig 2a) ; ce repère servira à l'étape 3.

REMARQUE : pour le montage sur zone de chargement, vous devez tracer une ligne de positionnement de la bande sur la paroi de la zone afin de pouvoir aligner les bases de montage avec la bande. Découpez un trou d'accès comme illustré pour le système de tension CST (Fig. 2b).

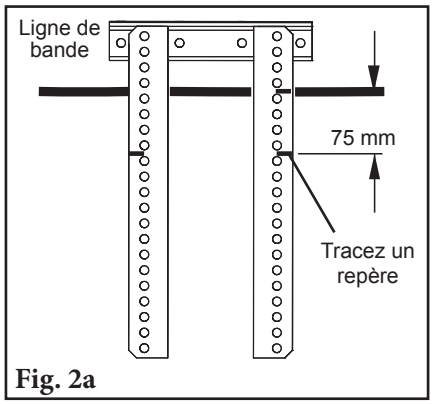


Fig. 2a

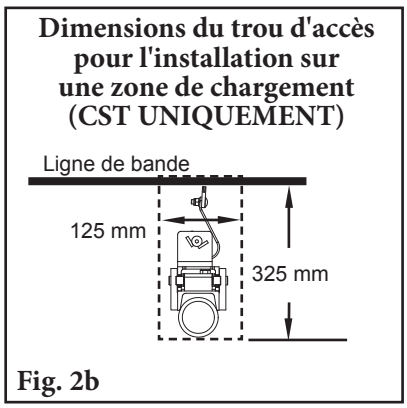
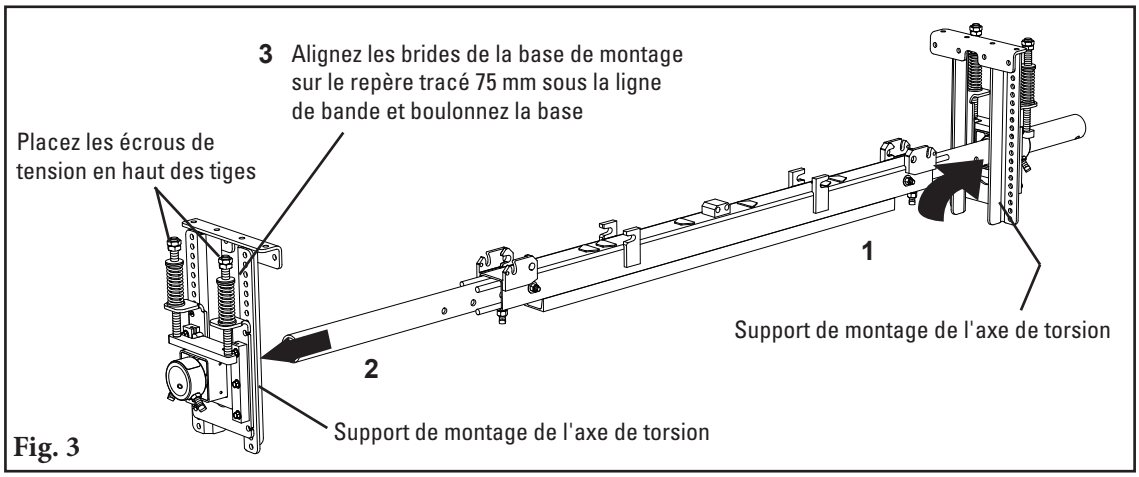


Fig. 2b

3. **Installez l'axe.** Retirez les modules de l'axe. Glissez l'axe dans un support de montage de l'axe de torsion CST aussi loin que nécessaire. Placez ensuite l'autre extrémité dans l'autre support de montage de l'axe de torsion du système de tension CST, puis fixez la base de montage à la grande équerre, en alignant les brides sur la position précédemment repérée (Fig. 3). Placez les écrous de tension en haut des tiges filetées de réglage.

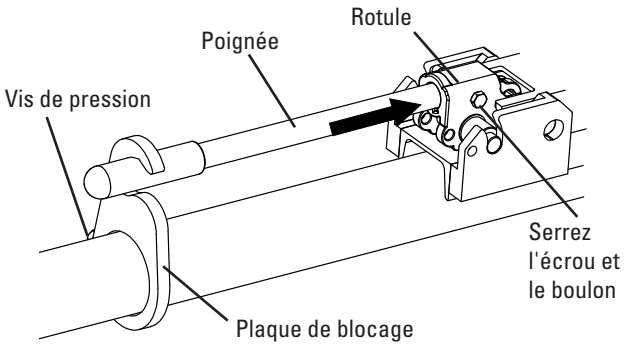

3 Alignez les brides de la base de montage sur le repère tracé 75 mm sous la ligne de bande et boulonnez la base
Placez les écrous de tension en haut des tiges
1
Support de montage de l'axe de torsion
2
Support de montage de l'axe de torsion
Fig. 3

Section 4.2 – Instructions d'installation – Module double

4. Différentes méthodes d'installation du module.

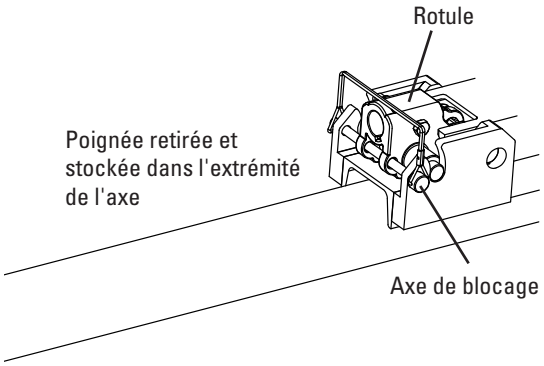
Option A : la poignée reste sur le module.

1. Glissez la poignée dans la rotule déjà installée, puis serrez-la à l'aide du boulon et de l'écrou fournis.
2. Glissez le module sur l'axe et bloquez la rotule sur ce dernier.
3. Glissez la plaque de blocage sur l'axe, au-dessus de la poignée, puis bloquez-la à l'aide de la vis de pression.
4. Recommencez de l'autre côté.



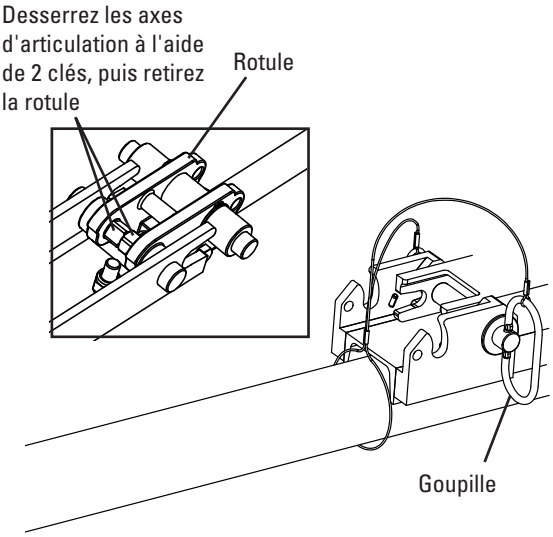
Option B : la poignée est stockée dans l'axe.

1. Placez le module sur l'axe, puis glissez la poignée dans la rotule déjà installée.
2. Bloquez la rotule sur l'axe, puis retirez la poignée et placez-la dans l'extrémité ouverte de l'axe.
3. À l'aide des axes de blocage fournis, bloquez la rotule et la poignée.
4. Répétez l´opération de l´autre côté.



Option C : utilisation de la goupille.

1. Pour retirer la rotule du module, retournez ce dernier, débloquez les axes d'articulation de la rotule à l'aide de deux clés de 13 mm, puis retirez celle-ci.
2. Placez le module sur l'axe.
3. Mettez le module en place à l'aide d'un maillet en caoutchouc (pour éviter d'endommager le module).
4. Bloquez le module à l'aide de la goupille d'attelage fournie.
5. Recommencez de l'autre côté.



5. Réglez l'inclinaison des lames. Centrez l'axe/les lames sur la bande. Faites tourner l'axe jusqu'à ce que les lames soient alignées avec le côté « MHS Standard » blanc du gabarit de réglage des lames fourni (Fig. 5a). Serrez les deux boulons de blocage sur chaque support de montage de l'axe de torsion pour bloquer l'axe (Fig. 5b). Lors du blocage de l'axe, veillez à ce que les lames ne touchent pas la bande. En cas de contact, vérifiez à nouveau la dimension mesurée à l'étape 1.

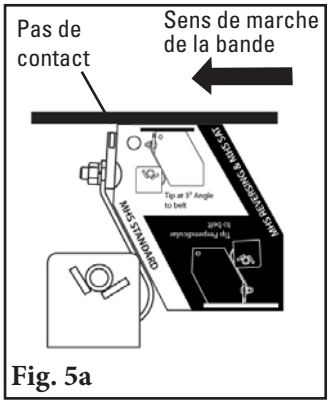


Fig. 5a

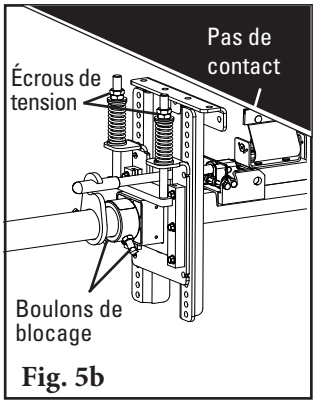
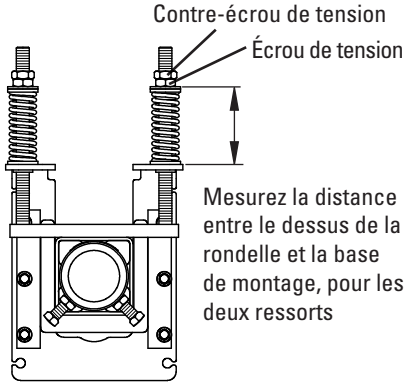


Fig. 5b

Section 4.2 – Instructions d'installation – Module double

Fig. 6


Contre-écrou de tension
Écrou de tension
Mesurez la distance entre le dessus de la rondelle et la base de montage, pour les deux ressorts

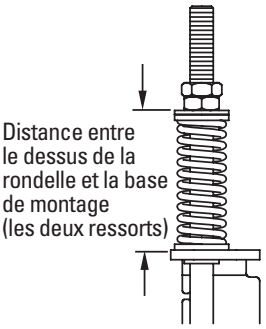
Systèmes de tension CST

6. **Réglez la tension des lames.** Desserrez les contre-écrous de tension supérieurs des deux côtés. Serrez les écrous de tension jusqu'à atteindre la compression appropriée des ressorts (Fig. 6). La compression des ressorts est déterminée par la largeur de la bande. Pour connaître la longueur requise des ressorts en fonction de la largeur de la bande, reportez-vous au tableau ci-dessous. Serrez les contre-écrous de tension supérieurs.

Tableau de valeurs de longueur de ressort pour le système de tension à ressort CST

LARGEUR DE LAME	RESSORT BLANC	RESSORT ARGENTÉ	RESSORT NOIR	RESSORT DORÉ
600 mm	78 mm	99 mm	N/A	N/A
750 mm	72 mm	97 mm	N/A	N/A
900 mm	N/A	94 mm	98 mm	N/A
1 050 mm	N/A	91 mm	95 mm	N/A
1 200 mm	N/A	88 mm	93 mm	N/A
1 350 mm	N/A	86 mm	91 mm	N/A
1 500 mm	N/A	83 mm	89 mm	103 mm
1 800 mm	N/A	N/A	84 mm	101 mm
2 100 mm	N/A	N/A	80 mm	99 mm
2 400 mm	N/A	N/A	N/A	97 mm
3 000 mm	N/A	N/A	N/A	93 mm

L'option recommandée est indiquée par un fond gris



7. **IMPORTANT : collez les étiquettes de tension des ressorts sur le convoyeur pour pouvoir vous y reporter lors des réajustements ultérieurs de la tension des lames.**

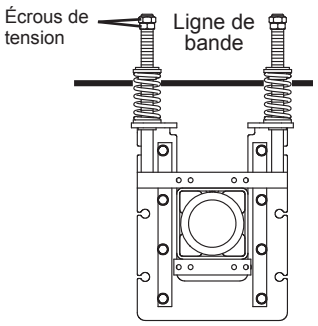
8. **Procédez à l'essai du racleur et contrôlez les performances de nettoyage.** En cas de performances insuffisantes ou de vibrations, augmentez la tension des lames en réglant la compression des ressorts de tension par incréments de 3 mm.

REPORTEZ-VOUS À LA PAGE SUIVANTE POUR LA PROCÉDURE DE REMPLACEMENT DU MODULE.

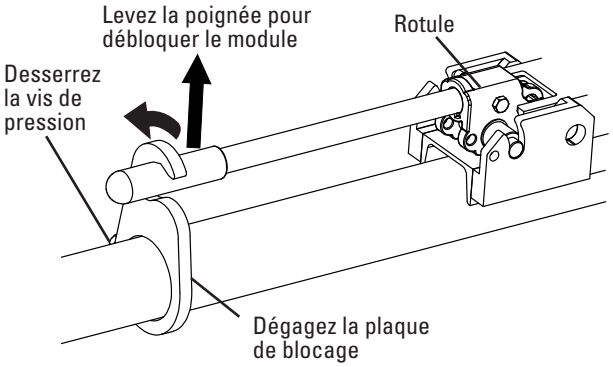
Section 4.3 – Procédure de remplacement du module

Racleur secondaire HD MHS avec système à module

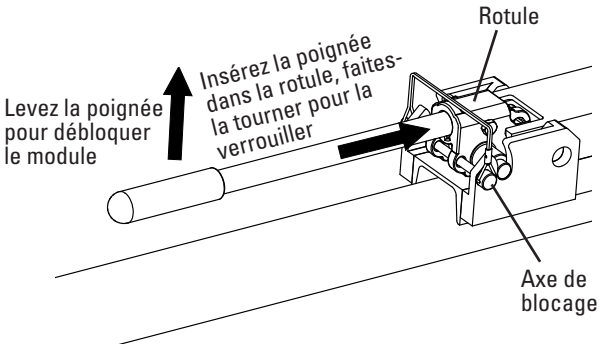
Verrouillez le convoyeur et consignez-le au niveau de la source d'alimentation avant de commencer l'installation du racleur.



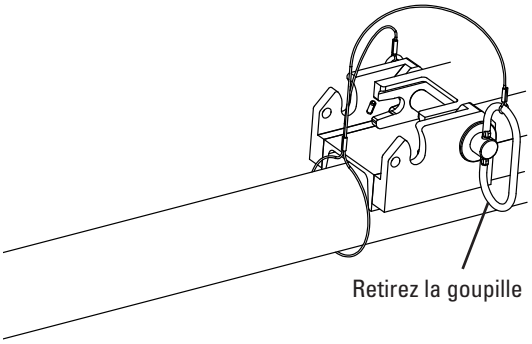
1. **Diminuez la tension du racleur.** Desserrez le contre-écrou et l'écrou de tension sur toutes les tiges filetées de réglage jusqu'à ce que les écrous soient en haut de celles-ci (Fig. 1).



2. **Différentes méthodes de retrait du module.**
   Option A : la poignée reste sur le module.
   1. Desserrez la vis de pression de la plaque de blocage, puis dégagez celle-ci de la poignée.
   2. Levez la poignée pour débloquer la rotule et le module, puis retirez ce dernier.
   3. Dans le cas d'un racleur à module double, répétez l'opération de l'autre côté.


Rotule
Insérez la poignée dans la rotule, faites-la tourner pour la verrouiller
Levez la poignée pour débloquer le module
Axe de blocage

   Option B : la poignée est stockée dans l'axe.
   1. Retirez les axes de blocage maintenant la poignée et la rotule en place.
   2. Glissez la poignée dans la rotule et faites-la tourner pour la verrouiller.
   3. Levez la poignée pour débloquer la rotule et le module, puis retirez ce dernier.
   4. Dans le cas d'un racleur à module double, répétez l'opération de l'autre côté.



   Option C : goupille d'attelage uniquement.
   1. Retirez la goupille d'attelage, puis le module. Veuillez noter que cette méthode peut nécessiter un accès total au racleur pour le desserrage du module.
   2. Dans le cas d'un racleur à module double, répétez l'opération de l'autre côté.

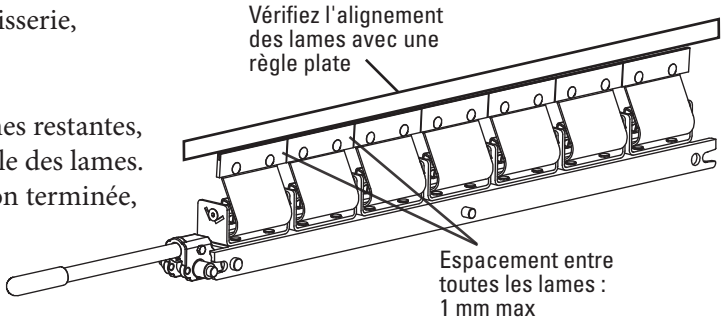
3. **Nettoyez l'axe.** Retirez les débris accumulés sur l'axe.

Section 4.3 – Procédure de remplacement du module

4. **Remplacez les lames usées. REMARQUE :** dans le cas d'un racleur à module double, veuillez utiliser l'outil d'alignement des lames fourni pour vous assurer que les lames des deux modules sont à la même hauteur. Il est recommandé d'utiliser un second module sur lequel des lames et des amortisseurs neufs sont déjà installés pour un échange rapide. Il est toutefois possible d'installer sur site les nouvelles lames de racleur sur le module retiré, si nécessaire.

Module simple :

1. Retirez toutes les lames et la visserie du module usé.
2. Installez de nouvelles lames en remplaçant la visserie, mais ne serrez pas complètement.
3. Serrez une lame à une extrémité du module.
4. Alignez visuellement et serrez chacune des lames restantes, en veillant à obtenir un profil plat sur l'ensemble des lames. Vérifiez avec une règle plate. Une fois l'opération terminée, toutes les lames doivent bouger librement sans se toucher et ne doivent pas être écartées l'une de l'autre de plus de 1 mm (épaisseur approximative d'une carte de crédit).



Module double :

1. Retirez toutes les lames et la visserie des modules usés.
2. Installez de nouvelles lames en remplaçant la visserie, mais ne serrez pas complètement.
3. Sur l'un des modules, placez l'outil d'alignement des lames à l'extrémité présentant l'encoche et les trous d'alignement. Fixez l'outil au module à l'aide de ces trous d'alignement et d'un écrou à ailettes (Fig. 1).
4. Réglez le gabarit de hauteur des lames de l'outil d'alignement des lames de module de sorte que la lame non serrée puisse venir se loger dans le coin de l'outil (Fig. 2).
5. Serrez la première lame en la maintenant plaquée contre l'outil d'alignement des lames de module (Fig. 2).
6. Alignez visuellement et serrez chacune des lames restantes, en veillant à obtenir un profil plat sur l'ensemble des lames. Vérifiez avec une règle plate. Une fois l'opération terminée, toutes les lames doivent bouger librement sans se toucher et ne doivent pas être écartées l'une de l'autre de plus de 1 mm (épaisseur approximative d'une carte de crédit).
7. Répétez les étapes 3, 5 et 6 pour le second module, en veillant à ne pas bouger le gabarit de hauteur des lames afin que les deux modules soient bien alignés une fois installés sur l'axe.

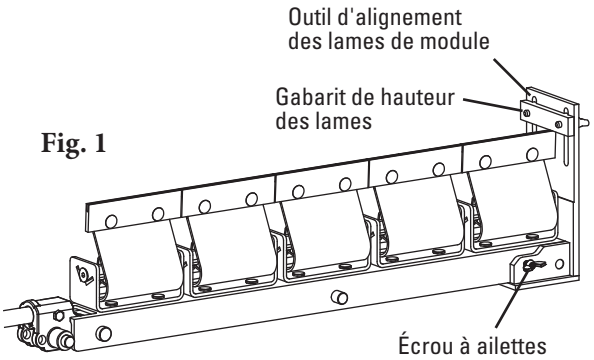


Fig. 1

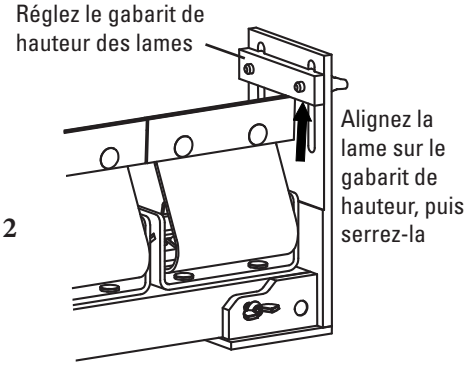


Fig. 2

Ne repositionnez pas le gabarit de hauteur des lames lors du passage au second module

Section 4.3 – Procédure de remplacement du module

5. **Insérez le module révisé ou de rechange.**

   Option A : la poignée reste sur le module.

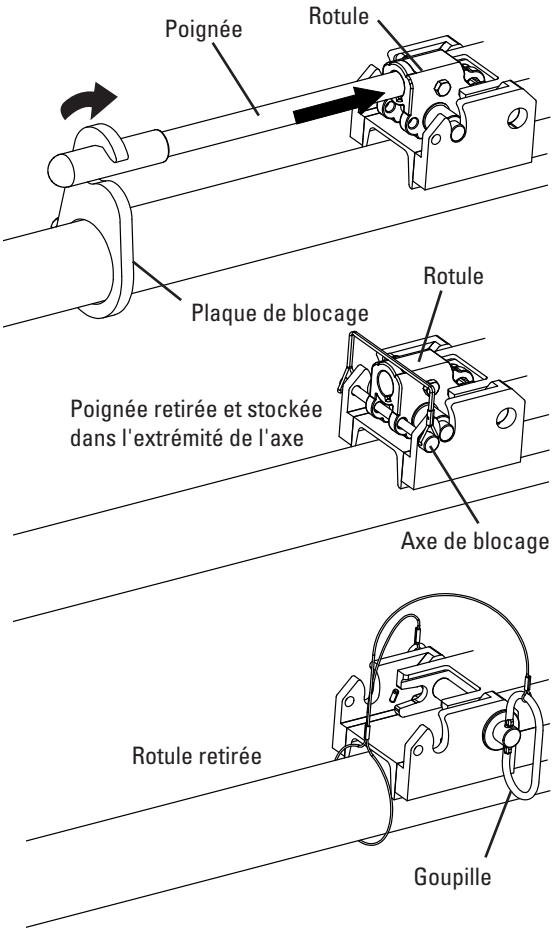
   1. Glissez le module sur l'axe et bloquez la rotule sur ce dernier.
   2. Glissez la plaque de blocage sur l'axe, au-dessus de la poignée, puis bloquez-la à l'aide de la vis de pression.
   3. Dans le cas d'un module double, répétez l'opération de l'autre côté.

   Option B : la poignée est stockée dans l'axe.

   1. Placez le module sur l'axe, puis glissez la poignée dans la rotule déjà installée.
   2. Bloquez la rotule sur l'axe, puis retirez la poignée et placez-la dans l'extrémité ouverte de l'axe.
   3. À l'aide des axes de blocage fournis, bloquez la rotule et la poignée.
   4. Dans le cas d'un module double, recommencez l'opération de l'autre côté.

   Option C : utilisation de la goupille.

   1. Placez le module sur l'axe.
   2. Mettez le module en place à l'aide d'un marteau et d'une plaque de protection (pour éviter d'endommager le module).
   3. Bloquez le module à l'aide de la goupille fournie.
   4. Dans le cas d'un module double, répétez l'opération de l'autre côté.



6. **Réajustez la tension des lames du racleur sur la bande.** Tournez les écrous de tension jusqu'à atteindre la longueur de ressort adaptée à la largeur des lames. Reportez-vous au tableau de valeurs de longueur de ressort présenté à droite (ou sur le racleur).

Tableau de valeurs de longueur de ressort pour le système de tension à ressort CST

LARGEUR DE LAME	RESSORT BLANC	RESSORT ARGENTÉ	RESSORT NOIR	RESSORT DORÉ
600 mm	78 mm	99 mm	N/A	N/A
750 mm	72 mm	97 mm	N/A	N/A
900 mm	N/A	94 mm	98 mm	N/A
1 050 mm	N/A	91 mm	95 mm	N/A
1 200 mm	N/A	88 mm	93 mm	N/A
1 350 mm	N/A	86 mm	91 mm	N/A
1 500 mm	N/A	83 mm	89 mm	103 mm
1 800 mm	N/A	N/A	84 mm	101 mm
2 100 mm	N/A	N/A	80 mm	99 mm
2 400 mm	N/A	N/A	N/A	97 mm
3 000 mm	N/A	N/A	N/A	93 mm

L'option recommandée est indiquée par un fond gris

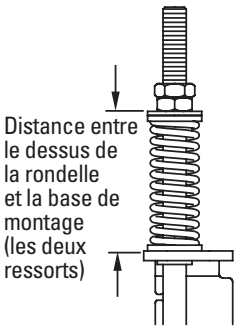
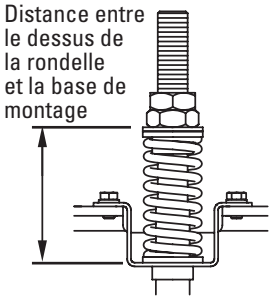


Tableau de valeurs de longueur de ressort pour le système de tension à ressort SST

LARGEUR DE LAME	RESSORT BLANC	RESSORT ARGENTÉ	RESSORT NOIR
600 mm	78 mm	99 mm	N/A
750 mm	72 mm	97 mm	N/A
900 mm	N/A	94 mm	98 mm
1 050 mm	N/A	91 mm	95 mm
1 200 mm	N/A	88 mm	93 mm
1 350 mm	N/A	86 mm	91 mm
1 500 mm	N/A	83 mm	89 mm
1 800 mm	N/A	N/A	84 mm

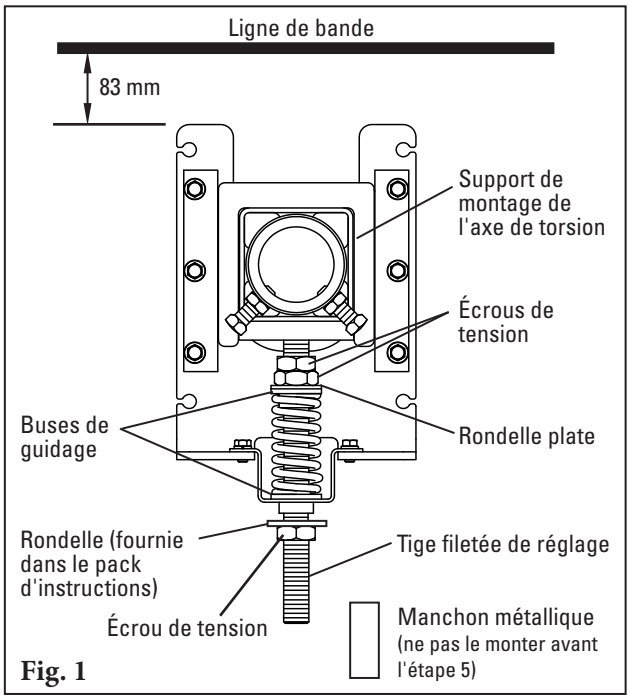
L'option recommandée est indiquée par un fond gris



7. **Procédez à l'essai du racleur et contrôlez les performances de nettoyage.** En cas de performances insuffisantes ou de vibrations, augmentez la tension des lames en réglant la compression des ressorts de tension par incréments de 3 mm.

Section 4.4 – Procédure de configuration du système de tension en position « pousser »

Pour le système de tension SST/en cas d'accès unilatéral uniquement


Ligne de bande
83 mm
Support de montage de l'axe de torsion
Écrous de tension
Buses de guidage
Rondelle plate
Rondelle (fournie dans le pack d'instructions)
Tige filetée de réglage
Écrou de tension
Manchon métallique (ne pas le monter avant l'étape 5)
Fig. 1

1. **Reconfigurez le système de tension de la position « tirer » standard à la position « pousser ».** Retirez les 3 écrous de tension, la rondelle plate, les 2 buses de guidage, le ressort, le manchon et l'équerre à chapeau ; remontez l'ensemble (Fig. 1) avec 2 écrous de tension, la rondelle plate, les 2 buses de guidage, le ressort et l'équerre à chapeau sur l'extrémité supérieure de la tige filetée de réglage. Ajoutez une rondelle (fournie dans le pack d'instructions) et le 3ème écrou de tension au bas de la tige filetée de réglage.

2. **Installez les bases de montage du système de tension.** Installez les bases sur la structure ou la zone de chargement de sorte que le haut de leurs pattes se situe 83 mm sous la bande (Fig. 1).

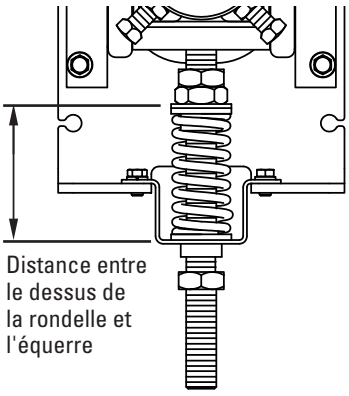
3. **Installez l'axe du racleur et réglez l'inclinaison des lames.** Suivez les instructions fournies dans la procédure d'installation du racleur à la page 8. **Remarque :** veillez à ce que les boulons de blocage du support de montage de l'axe de torsion aient bien été serrés pour bloquer l'axe avant de passer à l'étape 4.

4. **Réglez la tension des lames.** Retirez l'écrou de tension et la rondelle inférieurs de la tige filetée de réglage. Tournez les 2 écrous de tension supérieurs pour comprimer le ressort afin d'obtenir la longueur donnée dans le tableau de valeurs de longueur de ressort présenté à droite. Serrez les 2 écrous de tension ensemble pour éviter tout desserrage.

Tableau de valeurs de longueur de ressort pour le système de tension à ressort SST

LARGEUR DE LAME	RESSORT BLANC	RESSORT ARGENTÉ	RESSORT NOIR
600 mm	78 mm	99 mm	N/A
750 mm	72 mm	97 mm	N/A
900 mm	N/A	94 mm	98 mm
1 050 mm	N/A	91 mm	95 mm
1 200 mm	N/A	88 mm	93 mm
1 350 mm	N/A	86 mm	91 mm
1 500 mm	N/A	83 mm	89 mm
1 800 mm	N/A	N/A	84 mm

L'option recommandée est indiquée par un fond gris



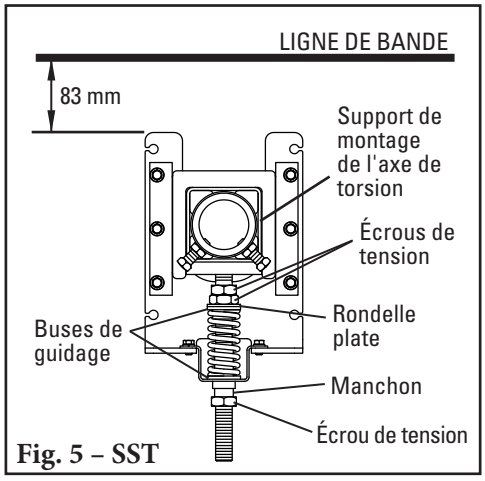


Fig. 5 – SST

5. **Réinstallez le manchon.** Placez le manchon sur la tige filetée de réglage et tournez-le jusqu'à ce qu'il soit au milieu de la buse de guidage. Remettez en place l'écrou de tension inférieur et serrez-le jusqu'à ce qu'il bloque le manchon (Fig. 5).

Section 5 – Liste de contrôles avant la mise en service et test du convoyeur

5.1 Liste de contrôles avant la mise en service

- Vérifiez à nouveau que toutes les agrafes sont correctement serrées.
- Placez les bouchons sur l'axe.
- Collez toutes les étiquettes fournies sur le racleur.
- Vérifiez la position des lames sur la bande.
- Veillez à ce que tous les matériaux et outils d'installation aient été retirés de la bande et de la zone du convoyeur.

5.2 Essai du convoyeur

- Faites fonctionner le convoyeur pendant au moins 15 minutes et contrôlez les performances du raclage.
- Vérifiez que la longueur du ressort de tension corresponde à celle recommandée (tension appropriée).
- Effectuez des réglages si nécessaire.

REMARQUE : observer le racleur pendant qu'il fonctionne correctement vous aidera à détecter les problèmes ou à déterminer si des réglages sont nécessaires à l'avenir.

Section 6 – Maintenance

Les racleurs Flexco sont conçus pour ne nécessiter qu'un minimum de maintenance. Toutefois, pour conserver des performances élevées, il est nécessaire de les entretenir comme il se doit. Lors de l'installation du racleur, un programme de maintenance régulière doit être défini. Ce programme garantit le fonctionnement optimal du racleur et permet d'identifier et de corriger les problèmes avant que celui-ci ne cesse de fonctionner.

Toutes les procédures de sécurité doivent être respectées lors de l'inspection de l'équipement (à l'arrêt ou en marche). Le racleur HD MHS avec système à module se place au niveau de l'évacuation du convoyeur et est en contact direct avec la bande lors de son déplacement. Seules les observations visuelles sont autorisées lorsque la bande est en marche. Les tâches d'entretien ne peuvent être effectuées que lorsque le convoyeur est à l'arrêt et en respectant les procédures de verrouillage/consigne appropriées.

6.1 Inspection d'une nouvelle installation

Après quelques jours d'utilisation du nouveau racleur, procédez à une inspection visuelle pour vous assurer qu'il fonctionne correctement. Effectuez des réglages si nécessaire.

6.2 Inspection visuelle de routine (toutes les 2 à 4 semaines)

Procédez à une inspection visuelle du racleur et de la bande pour vérifier :

- que la longueur des ressorts est correcte pour une tension optimale ;
- si la bande est propre ou s'il y a des zones sales ;
- si la lame est usée et doit être remplacée ;
- si la lame ou d'autres composants du racleur sont endommagés ;
- si de la matière s'accumule momentanément sur le racleur ou dans la zone de transfert ;
- si le revêtement de la bande est endommagé ;
- si le racleur vibre ou rebondit sur la bande ;
- si de la matière s'accumule sur le tambour de contrainte, le cas échéant ;
- s'il y a des signes importants de résidus.

Si vous observez l'une ou l'autre des conditions ci-dessus, déterminez le moment où le convoyeur peut être arrêté pour effectuer la maintenance du racleur.

6.3 Inspection physique de routine (toutes les 6 à 8 semaines)

Lorsque le convoyeur est à l'arrêt et correctement verrouillé et consigné, réalisez une inspection physique du racleur et effectuez les tâches suivantes :

- Enlevez la matière accumulée sur la lame du racleur et l'axe.
- Vérifiez attentivement l'usure et l'état de la lame. Remplacez-la si nécessaire.
- Assurez-vous que la lame est parfaitement en contact avec la bande.
- Vérifiez que l'axe du racleur n'est pas endommagé.
- Vérifiez le serrage et l'usure de toutes les agrafes. Serrez ou remplacez-les si nécessaire.
- Remplacez les composants usés ou endommagés.
- Vérifiez la tension de la lame du racleur sur la bande. Si nécessaire, réglez-la à l'aide du tableau figurant sur le racleur ou de ceux présentés à la page 11.
- Une fois les tâches de maintenance terminées, procédez à l'essai du convoyeur pour vous assurer que le racleur fonctionne correctement.

Section 6 – Maintenance

6.4 Journal de maintenance

Nom/N° du convoyeur _____

Date : _____ Travail effectué par : _____ N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par : _____ N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par : _____ N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par : _____ N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par : _____ N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par : _____ N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par : _____ N° de devis _____

Tâche : _____

Section 6 – Maintenance

6.5 Liste de contrôles de maintenance du racleur

Belt Cleaner: _____ **Serial Number:** _____

Beltline Information:
Beltline Number: _____ Belt Condition: _____

Belt Width: ☐ 600mm ☐ 750mm ☐ 900mm ☐ 1050mm ☐ 1200mm ☐ 1350mm ☐ 1500mm ☐ 1800mm ☐ 2100mm ☐ 2400mm ☐ 3000mm

Belt Speed: _____ fpm Belt Thickness: _____

Belt Splice _____ Condition of Splice _____ Number of splices _____ ☐ Skived ☐ Unskived

Material conveyed _____

Days per week run _____ Hours per day run _____

Blade Life:
Date blades installed: _____ Date blades inspected: _____ Estimated blade life: _____

Are blades making complete contact with belt? ☐ Yes ☐ No

Blade wear: LEFT _____ MIDDLE _____ RIGHT _____

Blade condition: ☐ Good ☐ Grooved ☐ Smiled ☐ Not contacting belt ☐ Damaged

Measurement of spring: Required _____ Currently _____

Was Cleaner Adjusted: ☐ Yes ☐ No

Pole Condition: ☐ Good ☐ Bent ☐ Worn

Lagging: ☐ Slide lag ☐ Ceramic ☐ Rubber ☐ Other ☐ None

Condition of lagging: ☐ Good ☐ Bad ☐ Other _____

Cleaner's Overall Performance: (Rate the following 1 - 5, 1 = very poor - 5 = very good)

Appearance: ☐ Comments: _____

Location: ☐ Comments: _____

Maintenance: ☐ Comments: _____

Performance: ☐ Comments: _____

Other Comments: _____

Section 7 – Dépannage

Problème	Cause possible	Solutions possibles
Vibration	Boulons de fixation du racleur non serrés	Assurez-vous que tous les écrous de blocage sont serrés (Loctite)
	Mauvais réglage du racleur	Assurez-vous que le racleur est correctement réglé (contrôlez l'inclinaison des lames à l'aide du gabarit)
	Tension de service trop élevée	Assurez-vous que le racleur peut épouser la forme de la bande ou remplacez-le par un autre racleur secondaire Flexco
	Claquement de la bande	Installez un rouleau de pression pour aplatir la bande
	Tension du racleur trop élevée	Assurez-vous que la tension du racleur est correcte
	Tension du racleur trop faible	Assurez-vous que la tension du racleur est correcte
Accumulation de matière sur le racleur	Mauvais réglage du racleur	Assurez-vous que le racleur est correctement réglé (1°–3° dans la bande)
	Accumulation dans la zone de chargement	Assurez-vous que le racleur n'est pas trop près de l'arrière de la zone de chargement, ce qui entraînerait une accumulation
	Racleur surchargé	Installez un préracleur Flexco
	Matière excessivement collante	Éliminez fréquemment la matière accumulée
Revêtement de la bande endommagé	Tension du racleur trop élevée	Assurez-vous que la tension du racleur est correcte
	Détérioration de la lame du racleur	Vérifiez si la lame est usée, endommagée ou fissurée, remplacez-la si nécessaire
	Angle d'attaque incorrect	Assurez-vous que le racleur est correctement réglé (contrôlez l'inclinaison des lames à l'aide du gabarit)
	Accumulation de matière dans la zone de chargement	Éliminez fréquemment la matière accumulée
Le racleur n'épouse pas la forme de la bande	Mauvais réglage du racleur	Assurez-vous que le racleur est correctement réglé (contrôlez l'inclinaison des lames à l'aide du gabarit)
	Tension de service trop élevée	Assurez-vous que le racleur peut épouser la forme de la bande (installez un rouleau de pression) ou remplacez-le par un autre racleur secondaire Flexco
	Claquement de la bande	Installez un rouleau de pression pour aplatir la bande
	Le racleur ne peut pas s'adapter à la forme	Assurez-vous que le racleur peut épouser la forme de la bande (installez un rouleau de pression) ou remplacez-le par un autre racleur secondaire Flexco
Le racleur laisse passer de la matière	Mauvais réglage du racleur	Assurez-vous que le racleur est correctement réglé (contrôlez l'inclinaison des lames à l'aide du gabarit)
	Tension du racleur trop faible	Assurez-vous que la tension du racleur est correcte
	Lames du racleur usées/endommagées	Vérifiez si les lames sont usées, endommagées ou fissurées, remplacez-les si nécessaire
	Racleur surchargé	Installez un préracleur Flexco
	Claquement de la bande	Installez un rouleau de pression pour aplatir la bande
	Bande usée ou rainurée	Installez un axe de pulvérisation d'eau
	Le racleur ne peut pas s'adapter à la forme	Assurez-vous que le racleur peut épouser la forme de la bande (installez un rouleau de pression) ou remplacez-le par un autre racleur secondaire Flexco
Détérioration des jonctions mécaniques	Mauvais choix de lame de racleur	Optez pour un type de lame adapté au type d'agrafe (lame C ou V)
	Mauvais rabotage de la bande	Localisez et refaites correctement les jonctions, en abaissant le profil de sorte qu'il affleure ou se trouve sous la surface de la bande
	Inclinaison des lames incorrecte	Réglez à nouveau l'inclinaison à l'aide du gabarit
Matière raclée au centre de la bande uniquement	Bande bombée	Installez un rouleau de pression et réglez à nouveau l'inclinaison des lames à l'aide du gabarit
	Lame du racleur usée/endommagée	Vérifiez si la lame est usée, endommagée ou fissurée, remplacez-la si nécessaire
Matière raclée aux bords de la bande uniquement	Bande bombée	Installez un rouleau de pression et réglez à nouveau l'inclinaison des lames à l'aide du gabarit
	Lame du racleur usée/endommagée	Vérifiez si la lame est usée, endommagée ou fissurée, remplacez-la si nécessaire

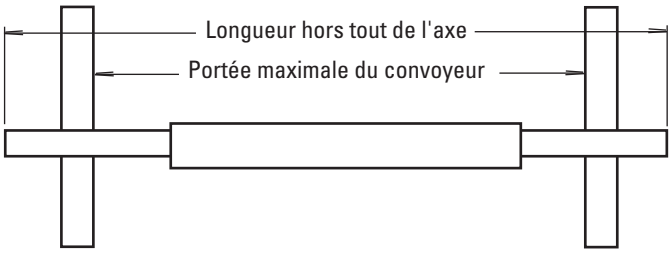
Section 8 – Spécifications et schémas CAD

8.1 Spécifications et directives

Spécifications de longueur d'axe*

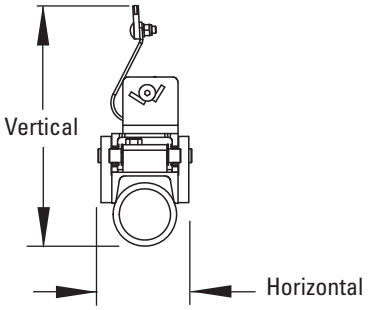
VERSION	TAILLE DU RACLEUR	LARGEUR DE LAME	LONGUEUR DE L'AXE	PORTÉE MAXIMALE DU CONVOYEUR
	mm	mm	mm	mm
Simple	600	600	1 950	1 650
	750	750	2 100	1 800
	900	900	2 250	1 950
	1 050	1 050	2 400	2 100
	1 200	1 200	2 550	2 250
	1 350	1 350	2 700	2 400
	1 500	1 500	2 850	2 550
	1 800	1 800	3 150	2 850
Double	1 500	1 500	3 000	2 700
	1 800	1 800	3 300	3 000
	2 100	2 100	3 600	3 300
	2 400	2 400	3 900	3 600
	3 000	3 000	4 500	4 200

*Pour les longueurs d'axe spéciales très importantes, un kit d'extensions d'axe (réf. 76024) est disponible. Il permet d'augmenter la longueur de l'axe de 750 mm. Diamètre de l'axe – 73 mm



Instructions de montage

VERSION	COTE D'ENCOMBREMENT HORIZONTAL REQUISE	COTE D'ENCOMBREMENT VERTICAL REQUISE
	mm	mm
Simple	114	279
Double	114	318



Teneur en aluminium

TYPE D'ALLIAGE D'ALUMINIUM	POURCENTAGE	
	Mg Magnésium	Ti Titane
6061	1,0 %	0,0 %

Tableau de valeurs de longueur de ressort pour le système de tension à ressort SST

LARGEUR DE LAME	RESSORT BLANC	RESSORT ARGENTÉ	RESSORT NOIR
600 mm	78 mm	99 mm	N/A
750 mm	72 mm	97 mm	N/A
900 mm	N/A	94 mm	98 mm
1 050 mm	N/A	91 mm	95 mm
1 200 mm	N/A	88 mm	93 mm
1 350 mm	N/A	86 mm	91 mm
1 500 mm	N/A	83 mm	89 mm
1 800 mm	N/A	N/A	84 mm

L'option recommandée est indiquée par un fond gris

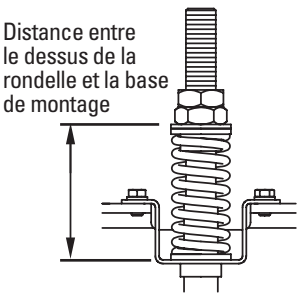
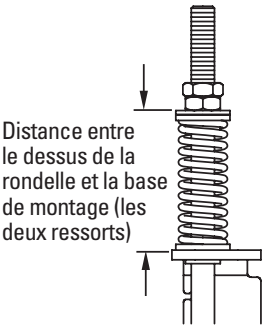


Tableau de valeurs de longueur de ressort pour le système de tension à ressort CST

LARGEUR DE LAME	RESSORT BLANC	RESSORT ARGENTÉ	RESSORT NOIR	RESSORT DORÉ
600 mm	78 mm	99 mm	N/A	N/A
750 mm	72 mm	97 mm	N/A	N/A
900 mm	N/A	94 mm	98 mm	N/A
1 050 mm	N/A	91 mm	95 mm	N/A
1 200 mm	N/A	88 mm	93 mm	N/A
1 350 mm	N/A	86 mm	91 mm	N/A
1 500 mm	N/A	83 mm	89 mm	103 mm
1 800 mm	N/A	N/A	84 mm	101 mm
2 100 mm	N/A	N/A	80 mm	99 mm
2 400 mm	N/A	N/A	N/A	97 mm
3 000 mm	N/A	N/A	N/A	93 mm

L'option recommandée est indiquée par un fond gris



Spécifications :

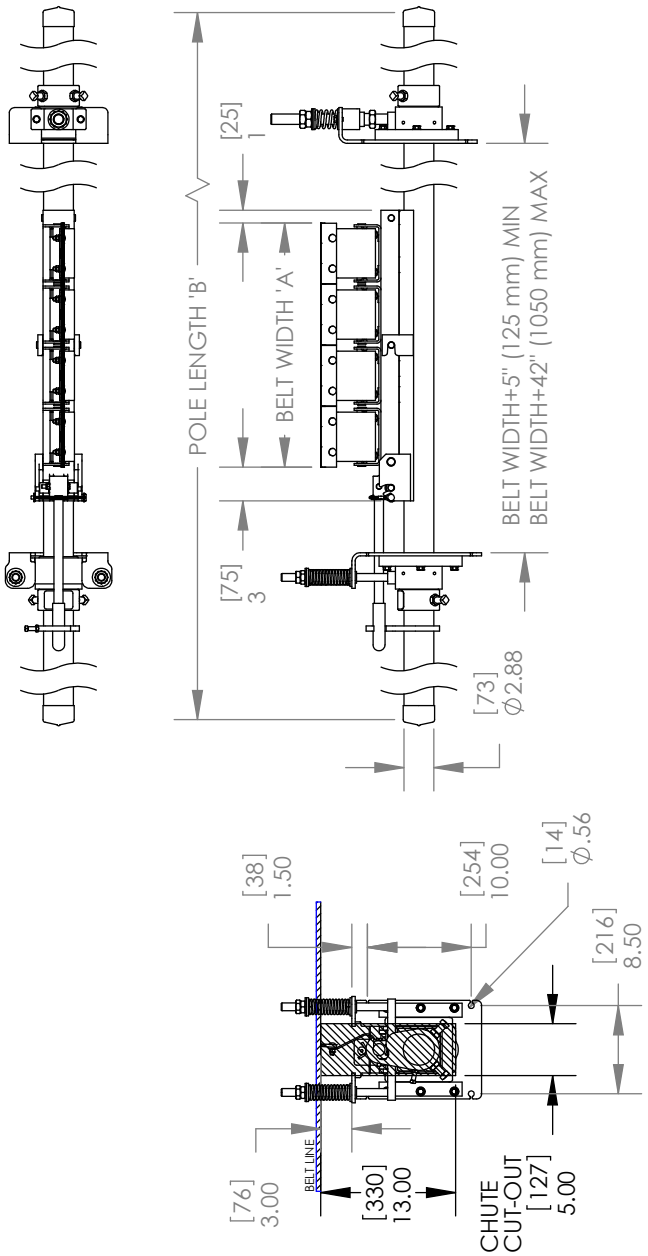
- Vitesse maximale de la bande.....6 m/s
- Plage de température nominale.....-35 à 82 °C
- Longueur d'usure utile de la lame.....9 mm
- Matériaux des lames.....Lame C : carbure de tungstène résistant aux impacts (compatible avec les jonctions mécaniques)
  Lame V : carbure de tungstène longue durée (pour les bandes vulcanisées uniquement)
- Disponible pour largeurs de bande .....600 à 3 000 mm. Autres tailles disponibles sur demande.

En attente de brevet

Section 8 – Spécifications et schémas CAD

8.2 Schéma CAD – ESAC MHS avec lames C – Module simple

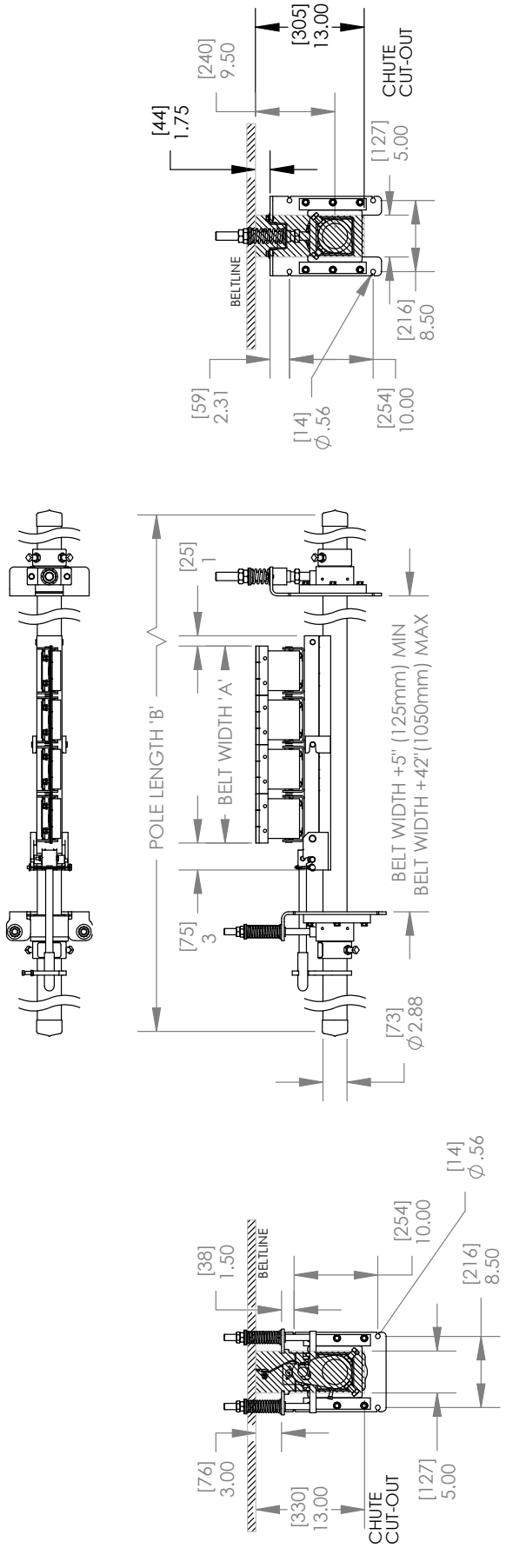
SPECIFICATIONS			SAC MHS C CLEANER		SA CARTRIDGE POLE		SA CARTRIDGE	
BELT WIDTH 'A' (in)	POLE LENGTH 'B' (in)	POLE LENGTH 'B' (mm)	# OF BLADES	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE
24	600	78	1981	4	MHS-24-ESAC	77840	SACPL-24/600	77887	CART-24/600	77900
30	700	84	2133	5	MHS-30-ESAC	77841	SACPL-30/750	77888	CART-30/750	77901
36	900	90	2286	6	MHS-36-ESAC	77842	SACPL-36/900	77889	CART-36/900	77902
42	1050	96	2438	7	MHS-42-ESAC	77843	SACPL-42/1050	77890	CART-42/1050	77903
48	1200	102	2590	8	MHS-48-ESAC	77844	SACPL-48/1200	77891	CART-48/1200	77904
54	1350	108	2743	9	MHS-54-ESAC	77845	SACPL-54/1350	77892	CART-54/1350	77905
60	1500	114	2895	10	MHS-60-ESAC	77846	SACPL-60/1500	77893	CART-60/1500	77906
72	1800	126	3200	12	MHS-72-ESAC	77847	SACPL-72/1800	77894	CART-72/1800	77907



Section 8 – Spécifications et schémas CAD

8.2 Schéma CAD – ESAC MHS avec lames V – Module simple

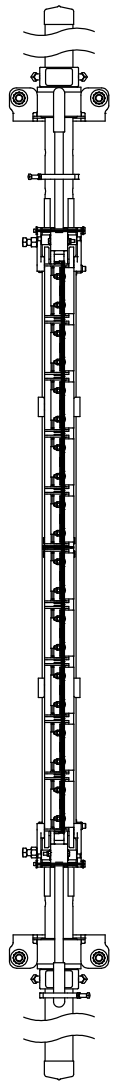
SPECIFICATIONS			SAC MHS V CLEANER		SA CARTRIDGE POLE		SA CARTRIDGE	
BELT WIDTH 'A' (in)	BELT WIDTH 'A' (mm)	POLE LENGTH 'B' (in)	POLE LENGTH 'B' (mm)	# OF BLADES	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE
24	600	78	1981	4	MHS-24V-ESAC	77853	SACPL-24/600	77887	CART-24/600	77900
30	700	84	2133	5	MHS-30V-ESAC	77854	SACPL-30/750	77888	CART-30/750	77901
36	900	90	2286	6	MHS-36V-ESAC	77855	SACPL-36/900	77889	CART-36/900	77902
42	1050	96	2438	7	MHS-42V-ESAC	77856	SACPL-42/1050	77890	CART-42/1050	77903
48	1200	102	2590	8	MHS-48V-ESAC	77857	SACPL-48/1200	77891	CART-48/1200	77904
54	1350	108	2743	9	MHS-54V-ESAC	77858	SACPL-54/1350	77892	CART-54/1350	77905
60	1500	114	2895	10	MHS-60V-ESAC	77859	SACPL-60/1500	77893	CART-60/1500	77906
72	1800	126	3200	12	MHS-72V-ESAC	77860	SACPL-72/1800	77894	CART-72/1800	77907

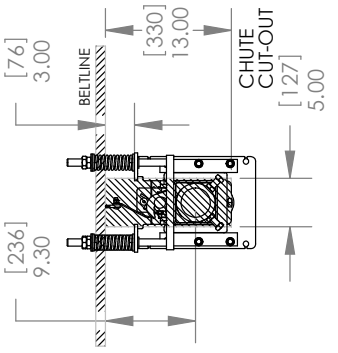


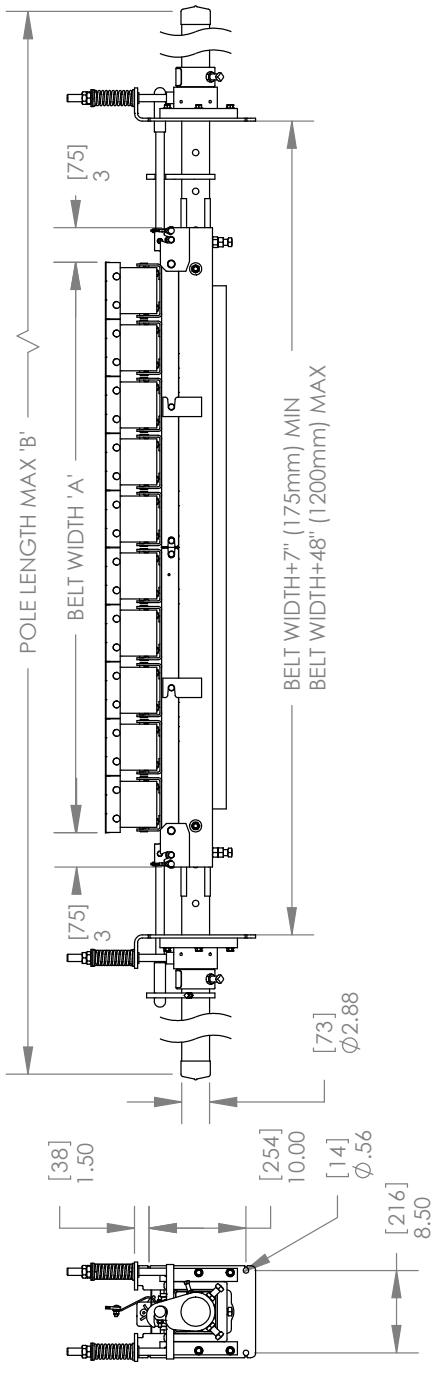
Section 8 – Spécifications et schémas CAD

8.2 Schéma CAD – ESAC MHS avec lames C – Module double

SPECIFICATIONS				SAC MHS C CLEANER		SAC CENTER POLE		SA CARTRIDGE SET	
BELT WIDTH 'A' (in)	BELT WIDTH 'A' (mm)	MAXPOLE LENGTH 'B' (in)	MAXPOLE LENGTH 'B' (mm)	# OF BLADES	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE
60	1500	120	3000	10	MHS-60-E2SAC	77848	SACPL2-60/1500	77895	CART2-60/1500	77908
72	1800	132	3300	12	MHS-72-E2SAC	77849	SACPL-72/1800	77896	CART2-72/1800	77909
84	2100	144	3600	14	MHS-84-E2SAC	77850	SACPL-84/2100	77897	CART2-84/2100	77910
96	2400	156	3900	16	MHS-96-E2SAC	77851	SACPL-96/2400	77898	CART2-96/2400	77911
120	3000	180	4500	20	MHS-120-E2SAC	77852	SACPL-120/3000	77899	CART2-120/3000	77912



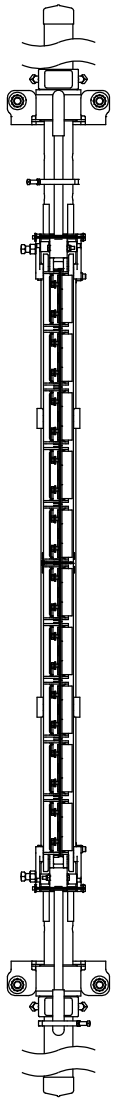


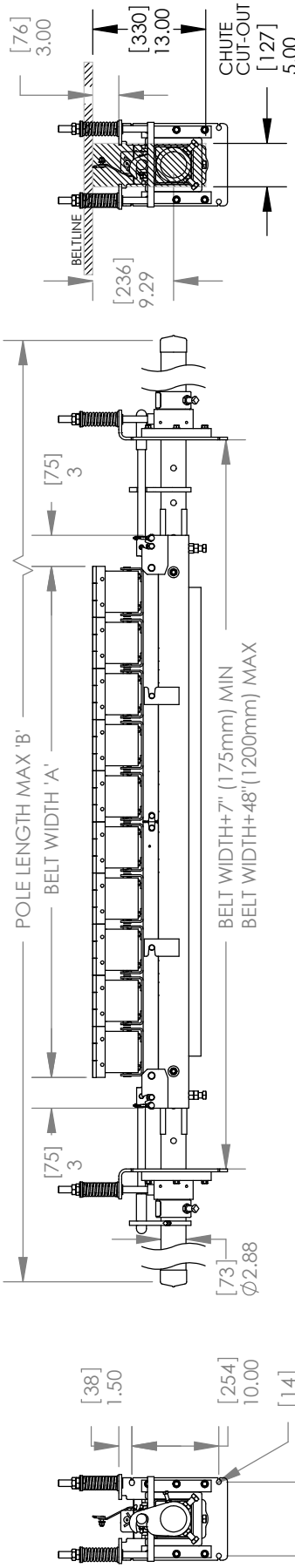


Section 8 – Spécifications et schémas CAD

8.2 Schéma CAD – ESAC MHS avec lames V – Module double

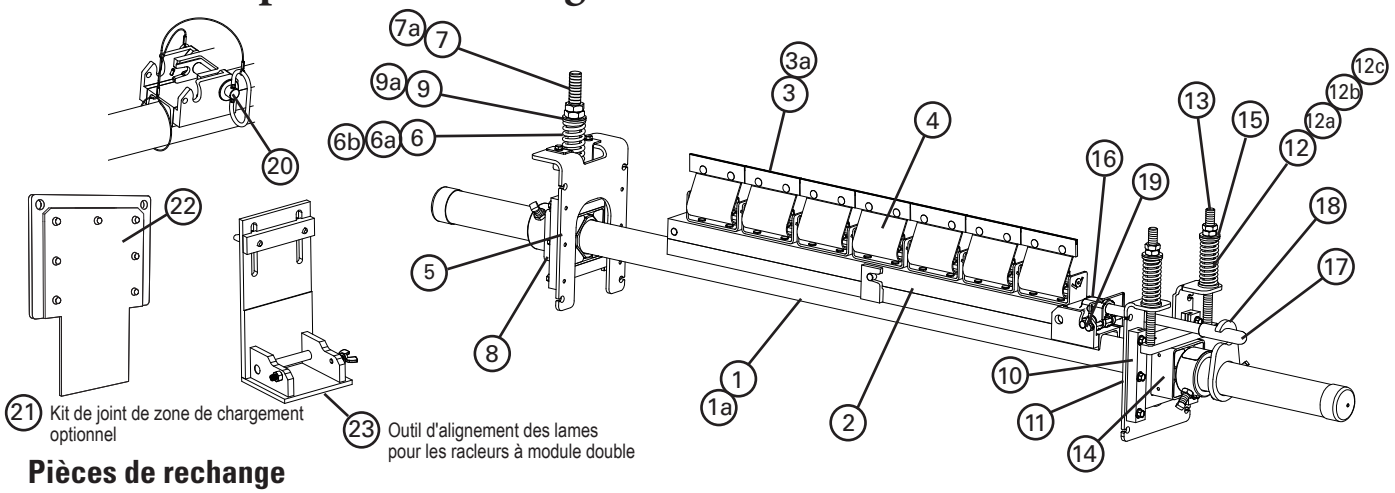
SPECIFICATIONS			SAC MHS V CLEANER		SAC CENTER POLE		SA CARTRIDGE SET	
BELT WIDTH 'A' (in)	MAXPOLE LENGTH 'B' (in)	MAXPOLE LENGTH 'B' (mm)	# OF BLADES	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE
60	120	3000	10	MHS-60V-E2SAC	77861	SACPL2-60/1500	77895	CART2-60/1500	77908
72	132	3300	12	MHS-72V-E2SAC	77862	SACPL-72/1800	77896	CART2-72/1800	77909
84	144	3600	14	MHS-84V-E2SAC	77863	SACPL-84/2100	77897	CART2-84/2100	77910
96	156	3900	16	MHS-96V-E2SAC	77864	SACPL-96/2400	77898	CART2-96/2400	77911
120	180	4500	20	MHS-120V-E2SAC	77865	SACPL-120/3000	77899	CART2-120/3000	77912





Section 9 – Pièces de rechange

9.1 Liste de pièces de rechange – Racleurs secondaires HD MHS



Pièces de rechange

RÉF.	DESCRIPTION	NUMÉRO DE COMMANDE	CODE ARTICLE	POIDS kg
1	Axe de module ESAC 24"	SACPL-24/600	77887	144,2
	Axe de module ESAC 30"	SACPL-30/750	77888	157,0
	Axe de module ESAC 36"	SACPL-36/900	77889	170,0
	Axe de module ESAC 42"	SACPL-42/1050	77890	182,8
	Axe de module ESAC 48"	SACPL-48/1200	77891	195,8
	Axe de module ESAC 54"	SACPL-54/1350	77892	208,6
	Axe de module ESAC 60"	SACPL-60/1500	77893	221,6
	Axe de module ESAC 72"	SACPL-72/1800	77894	247,4
	Axe de module ESAC 60" (double)	SACPL2-60/1500	77895	170,4
	Axe de module ESAC 72" (double)	SACPL2-72/1800	77896	197,3
	Axe de module ESAC 84" (double)	SACPL2-84/2100	77897	224,4
	Axe de module ESAC 96" (double)	SACPL2-96/2400	77898	251,5
	Axe de module ESAC 120" (double)	SACPL2-120/3000	77899	313,7
1a	Extension d'axe (pour axe de module double)	MHP-EP	76392	119,0
2	Module ESAC 24"	CART-24/600	77900	7,7
	Module ESAC 30"	CART-30/750	77901	9,5
	Module ESAC 36"	CART-36/900	77902	11,2
	Module ESAC 42"	CART-42/1050	77903	13,0
	Module ESAC 48"	CART-48/1200	77904	14,8
	Module ESAC 54"	CART-54/1350	77905	16,3
	Module ESAC 60"	CART-60/1500	77906	18,5
	Module ESAC 72"	CART-72/1800	77907	22,0
	Module ESAC 60" (double)	CART2-60/1500	77908	19,0
	Module ESAC 72" (double)	CART2-72/1800	77909	22,5
	Module ESAC 84" (double)	CART2-84/2100	77910	25,8
	Module ESAC 96" (double)	CART2-96/2400	77911	29,3
	Module ESAC 120" (double)	CART2-120/3000	77912	37,0
3	Lame C*	ICT6	74535	1,5
3a	Lame V* (pour bandes vulcanisées uniquement)	RSA150	73628	2,9
4	Amortisseur PowerFlex™*	PFC	75927	9,3
5	Kit de base de montage HD SST* (inclut 1 base de montage et 2 rails de guidage)	SSTHDMK	77870	22,5
6	Ressort SST – Blanc (1 ex.) pour bandes de 450 à 750 mm	STS-W	75846	1,1
6a	Ressort SST – Argenté (1 ex.) pour bandes de 900 à 1 200 mm	STS-S	75843	1,8
6b	Ressort SST – Noir (1 ex.) pour bandes de 1 350 à 2 100 mm	STS-B	75844	2,2
7	Kit tige filetée de réglage SST* (incl. 1 tige, 2 écrous, 2 buses de guidage, 1 rondelle) pour bandes de 450 à 1 500 mm	STAK	75847	6,4
7a	Kit tige filetée de réglage HD SST* (incl. 1 tige, 2 écrous, 2 buses de guidage HD, 1 rondelle) pour bandes de 1 800 à 2 100 mm	STAKHD	75892	6,6

RÉF.	DESCRIPTION	NUMÉRO DE COMMANDE	CODE ARTICLE	POIDS kg
8	Support de montage de l'axe de torsion HD SST* (1 ex.)	SSTHDPM	77868	33,1
9	Kit de buse de guidage SST – Blanc/Argenté	SSTBK-W	76636	0,2
9a	Kit de buse de guidage SST – Noir	SSTBK-B	76637	0,2
10	Kit de rail de guidage ST	STGK2	77867	2,4
-	Système de tension pour module HD SST – Blanc (inclut 1 ex. des articles 5, 6, 7, 8) pour bandes de 450 à 750 mm	SST1HD-W	77876	66,8
-	Système de tension pour module HD SST – Argenté (inclut 1 ex. des articles 5, 6a, 7, 8) pour bandes de 900 à 1 200 mm	SST1HD-S	77877	67,7
-	Système de tension pour module HD SST – Noir (inclut 1 ex. des articles 5, 6b, 7a, 8) pour bandes de 1 350 à 2 100 mm	SST1HD-B	77878	68,3
11	Kit de base de montage HD CST*	CSTHDMK	77871	18,7
12	Ressort CST – Blanc (1 ex.) pour bandes de 450 à 750 mm	CTS-W	77742	1,1
12a	Ressort CST – Argenté (1 ex.) pour bandes de 900 à 1 200 mm	CTS-S	77743	1,1
12b	Ressort CST – Noir (1 ex.) pour bandes de 1 350 à 2 100 mm	CTS-B	77744	1,3
12c	Ressort CST – Doré (1 ex.) pour bandes de 2 400 à 3 000 mm	CTS-G	77745	1,8
13	Kit tige filetée de réglage CST (incl. 2 tiges, 4 écrous, 4 buses de guidage, 2 rondelles)	CSTAK	77031	7,3
14	Support de montage de l'axe de torsion HD CST* (1 ex.)	CSTHDPM	77869	36,2
15	Kit de buses de guidage CST (inclut 4 buses de guidage)	CSTBK	77037	0,2
-	Système de tension pour module HD CST – Blanc (incl. 1 ex. des articles 11, 13, 14 et 2 ex. de l'article 12) pour bandes de 450 à 750 mm	CST1HD-W	77872	66,4
-	Système de tension pour module HD CST – Argenté (incl. 1 ex. des articles 11, 13, 14 et 2 ex. de l'article 12a) pour bandes de 900 à 1 200 mm	CST1HD-S	77873	66,4
-	Système de tension pour module HD CST – Noir (inclut 1 ex. des articles 11, 13, 14 et 2 ex. de l'article 12b) pour bandes de 1 350 à 2 100 mm	CST1HD-B	77874	66,4
-	Système de tension pour module HD CST – Doré (inclut 1 ex. des articles 11, 13, 14 et 2 ex. de l'article 12c) pour bandes de 2 400 à 3 000 mm	CST1HD-G	77875	66,7
16	Rotule de retrait pour ESAC	SACRKN	77882	7,1
17	Poignée de retrait pour ESAC	SACRH	77883	6,6
18	Plaque de blocage de poignée pour ESAC	SACRHL	77884	3,7
19	Goupille de sûreté pour rotule	SACKRP	77885	0,4
20	Goupille d'attelage pour SAC	SACHP2	77768	2,0
-	Kit de retrait pour ESAC (inclut 1 ex. des articles 16, 17, 18, 19, 20)	SACRKT	77886	19,8
21	Kit de joint de zone de chargement pour ESAC	SACSK	77052	8,6
22	Protection de joint de zone de chargement de rechange pour ESAC	SACSRC	77065	1,1
23	Outil d'alignement des lames pour module ESAC (double)	SAC2-TIP-TL	77866	5,5

* Visserie incluse
Délai de production

Section 10 – Autres produits pour convoyeurs Flexco

Flexco propose de nombreux produits visant à améliorer l'efficacité et la sécurité des convoyeurs. Ces composants apportent une solution aux problèmes typiques des convoyeurs et augmentent le rendement. Voici un bref aperçu de quelques-uns d'entre eux :

Préracleur MMP

- Raclage supplémentaire sur le tambour de tête
- La lame de 250 mm TuffShear™ augmente la tension sur la bande pour décoller les matériaux abrasifs
- Le système unique de vérification visuelle de la tension Visual Tension Check™ garantit une tension optimale de la lame et permet de la réajuster rapidement et précisément
- Facile à installer et à entretenir

Lits d'impacts DRX

- Technologie Velocity Reduction Technology™ exclusive pour une meilleure protection de la bande
- Fonction Slide-Out Service™ permettant d'accéder directement à toutes les barres d'impact pour leur remplacement
- Supports de barres d'impact pour une plus longue durée de vie des barres
- 4 modèles selon l'application

Racleur secondaire MDWS DryWipe

- Utilisé comme dernier racleur du système pour essuyer la bande
- Ajustement automatique de la tension de la lame sur la bande
- Vérification visuelle aisée de la tension de la lame
- Remplacement simple de la lame (un seul axe)

Station auto centreuse PT Max™

- Conception à « pivot et bascule » brevetée pour un raclage haute performance
- Rouleaux capteurs placés de chaque côté pour minimiser les dégâts causés à la bande
- Point de pivotement garanti à l'épreuve du grippage ou du gel
- Disponible pour les brins supérieur et inférieur de la bande

Racleurs spéciaux Flexco

- Racleurs « espace réduit » pour les applications où l'espace est limité
- Racleurs « haute température » pour les applications où la chaleur est très élevée
- Racleur avec doigts en caoutchouc pour les bandes à chevrons et striées
- Plusieurs types de racleurs en acier inoxydable pour les applications corrosives

Chasse pierres

- Racleur pour poulie de renvoi
- La conception exclusive de la lame écarte rapidement les débris de la bande
- Économique et facile à entretenir
- Disponible en deux modèles : en forme de V et en diagonale

La vision de Flexco

Devenir le leader de l'optimisation
du rendement des convoyeurs à bande pour nos
clients du monde entier grâce à un service de qualité
et une innovation constante.

Flexco Europe GmbH • Leidringer Strasse 40-42 • D-72348 Rosenfeld • Deutschland
Tel: +49-7428-9406-0 • Fax: +49-7428-9406-260 • E-mail: europe@flexco.com

Visitez **www.flexco.com** pour connaître les autres lieux d'implantation et découvrir les autres produits Flexco.

©2015 Flexible Steel Lacing Company. 02/15. For reorder: X2497